



**ПРОМЫШЛЕННОЕ СВАРОЧНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИНАДЛЕЖНОСТИ
И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**

EVOSPARK

КАТАЛОГ



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.

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, изготовление металлоконструкций, энергетической промышленности и т.д.

Оборудование предоставляет возможность работы в 12-ти различных режимах сварки, реализованных в одном аппарате: от ручного дугового (для 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 зависит от необходимой совокупной мощности источника;
- каждый силовой модуль оснащен собственной принудительной системой охлаждения.

Платы управления в производстве плат управления применяются процессоры от компании STMicroelectronics.

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 источников тока

Реализована оптимальная схема охлаждения и защиты силовых модулей: исключено попадание пыли и грязи. Источники тока исполнены в двойном корпусе с воздухозаборным буфером между внешним и внутренним кожухами. Система продувки туннельная. Источники соответствуют уровню защиты IP34*, что позволяет работать на сильно загрязненных или запыленных производствах. Данный уровень защиты не реализован 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.

СОДЕРЖАНИЕ


1.	EVOMIG	8
1.1.	Сварочные аппараты для электродуговой полуавтоматической сварки.....	9
1.2.	Устройства подачи проволоки.....	16
1.3.	Опции.....	19
1.3.1.	Блок жидкостного охлаждения MIG	19
1.3.2.	Сварочные горелки с цифровым управлением	20
1.3.3.	Транспортные тележки MIG.....	21
1.3.4.	Пульты управления	22
1.3.5.	Дополнительные функции	22
1.3.6.	Пульты дистанционного управления	23
1.3.7.	Контрольно-измерительные приборы	23
1.3.8.	Кабель-пакеты	24
1.3.9.	Обратный кабель (кабель массы)	25
2.	EVOTIG P AC/DC	26
2.1.	Сварочные аппараты для аргонодуговой сварки на переменном/постоянном токе	27
2.2.	Опции.....	31
2.2.1.	Блок жидкостного охлаждения TIG	31
2.2.2.	Транспортные тележки TIG	32
2.2.3.	Пульты дистанционного управления	33
2.2.4.	Модуль внешнего управления	33
2.2.6.	Контрольно-измерительные приборы	33
2.2.7.	Дополнительные функции	34
2.2.8.	Обратный кабель (кабель массы)	34
2.2.9.	Удлинитель горелок TIG.....	35

3.	EVOTIG P DC	36
3.1.	Сварочные аппараты для аргодуговой сварки на постоянном токе	37
3.2.	Опции.....	41
3.2.1.	Блок жидкостного охлаждения TIG	41
3.2.2.	Транспортные тележки TIG.....	42
3.2.3.	Пульты дистанционного управления	43
3.2.4.	Модуль внешнего управления	43
3.2.5.	Контрольно-измерительные приборы	43
3.2.6.	Дополнительные функции	44
3.2.7.	Обратный кабель (кабель массы)	44
3.2.8.	Удлинители горелок TIG.....	45
4.	Системы	46
4.1.	Система контроля расхода газа	47
4.2.	Система сетевого контроля Weld Web.....	48
4.3.	Система ограничения прав доступа.....	49
5.	Запасные части	50
5.1.	Запасные части к источникам MIG.....	51
5.2.	Запасные части к силовому модулю MIG.....	54
5.3.	Запасные части к источникам TIG	55
5.4.	Запасные части к силовому модулю TIG.....	58
5.5.	Запасные части к устройствам подачи проволоки.....	59
5.6.	Запасные части к блоку жидкостного охлаждения	62
5.7.	Запасные части к транспортным тележкам.....	64

1. EVOMIG





-  MIG/MAG
-  MMA
-  TIG DC Lift
-  Строжка

1.1. СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

Линейка оборудования EVOMIG представлена сварочными аппаратами в различном исполнении. Мы предлагаем три вида программной комплектации EVOMIG, отвечающим 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.

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

Технические характеристики

Параметр	Модель EVOMIG XXX Basic/ProFe/ProAl, где XXX:				
	350K	350	400	500	500 TP
Диапазон регулирования свар. тока в режиме, А:					
MIG/MAG (МП/МПИ/МПС)	25–350	25–350	25–380	25–500	25–500
CSC (МПИ/МП)	–	–	–	–	50–180
ММА (РД)	20–350	20–350	20–350	20–500	20–500
Строжки	150–350	150–350	150–400	150–500	150–500
TIG DC Lift (РАД)	3–350	3–350	3–380	3–500	3–500
Сила тока, А при ПВ 100% (40%) t=40 °С в режиме:					
MIG/MAG (МП/МПИ/МПС)	350	350	350 (380)	500	500
CSC (МПИ/МП)	–	–	–	–	180
ММА (РД)	350	350	350	500	500
Напряжение сети, В	400 ±25%				
Частота тока сети, Гц	50/60				
Авт. выключатель, А	3 × 40	3 × 40	3 × 40	3 × 63	3 × 63
Потребляемый ток, А	26	26	32	44	51
Макс. потреб. мощность в режиме, кВт:					
MIG/MAG (МП/МПИ/МПС)	12,2	12,2	15,1	21,7	21,7
CSC (МПИ/МП)	–	–	–	–	14,0
ММА (РД)	13,2	13,2	16,0	22,2	22,2
Строжки	14,2	14,2	17,0	23,2	23,2
TIG DC Lift (РАД)	9,3	9,3	11,5	16,7	16,7
КПД	96%				
Напряжение холостого хода, В:					
без функции VRD	93				
с функцией VRD**	12				
Степень защиты	IP 34				
Класс изоляции	H				
Масса, кг	42,1	42,1	42,1	55,5	61,5
Габариты, мм	740 × 300 × 660	740 × 300 × 460		740 × 300 × 660	

* с учетом встроенного УПП

** Функция VRD устанавливается опционально по желанию Заказчика

Исполнения



Компактное

Сварочный аппарат для работы со сварочными токами до 350 А.

Устройство подачи проволоки и пульт управления ОПУ-01 встроены в корпус.



Стандарт 350/400

Сварочный аппарат для работы со сварочными токами до 350 А и 400 А, соответственно.

УПП приобретается отдельно.

В корпус может быть встроен пульт управления ОПУ-01 или ВПУ-01, приобретаются отдельно.



Стандарт 500

Сварочный аппарат для работы со сварочными токами до 350 А и 400 А, соответственно.

УПП приобретается отдельно.

В корпус может быть встроен пульт управления ОПУ-01 или ВПУ-01, приобретаются отдельно.

Программные комплектации EVOMIG



Синергетическое
управление

100 ячеек для записи
сварочных режимов

Режимы сварки
корневых швов
Root

Режим глубокого
проплавления

Режим ручной дуговой
сварки MMA

Функция прямого
управления дугой DAC
для алюминиевых
сплавов

Режим строжки



Синергетическое
управление

100 ячеек для записи
сварочных режимов

Режимы сварки
корневых швов
Root

Режим глубокого
проплавления

Режим ручной дуговой
сварки MMA

Функция прямого
управления дугой DAC
для алюминиевых
сплавов

Режим строжки

Импульсные
программы для сталей



Синергетическое
управление

100 ячеек для записи
сварочных режимов

Режимы сварки
корневых швов
Root

Режим глубокого
проплавления

Режим ручной дуговой
сварки MMA

Функция прямого
управления дугой DAC
для алюминиевых
сплавов

Режим строжки

Импульсные
программы для сталей

Импульсные
программы
для алюминиевых
сплавов



Синергетическое
управление

100 ячеек для записи
сварочных режимов

Режимы сварки
корневых швов
Root

Режим глубокого
проплавления

Режим ручной дуговой
сварки MMA

Функция прямого
управления дугой DAC
для алюминиевых
сплавов

Режим строжки

Импульсные
программы для сталей

Импульсные
программы
для алюминиевых
сплавов

Режим сварки
управляемыми
короткими
замыканиями

Сварочные режимы EVOMIG

Режим	Модель EVOMIG						Описание режима
	350; 400		450; 500; 550; 650		500TP		
	Basic	ProAl	Basic	ProFe	ProAl		
Normal	•	•	•	•	•	•	стандартная механизированная сварка с короткими замыканиями
Root	•	•	•	•	•	•	сварка короткой «холодной» дугой. Оптимален для корневых швов и тонких листов металла
DAC-MD	•	•	•	•	•	•	сварка с контролем коротких замыканий и импульсной модуляцией тока (Digest Arc Control Modulation). Обеспечивает более высокую скорость сварки, минимальное разбрызгивание и меньшее тепловложение по сравнению с режимом Normal
Normal-2N			•	•	•	•	сварка с чередованием двух токов с короткими замыканиями для вертикальных, потолочных и облицовочных швов
Jet-DAC			•	•	•	•	сварка с глубоким проплавлением короткими замыканиями
Root-P				•	•	•	сварка с применением импульсной модуляции тока для корневых швов. Позволяет формировать плоский обратный валик при сварке в вертикальном положении сверху вниз
Root-Pulse				•	•	•	сварка с чередованием режимов Pulse и Root. Позволяет контролировать тепловложение и формировать чешуйчатость шва
JetArc				•	•	•	сварка динамичной централизованной длинной дугой с глубоким проникновением с возможностью формирования обратного валика шва
Super-Pulse		•		•	•	•	сварка с чередованием режимов Pulse и Normal. Применяется для вертикальных швов в стали. Позволяет формировать чешуйчатые швы
Pulse Fe		•		•	•	•	импульсные процессы для сталей
Pulse-2P			•		•	•	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 разбрызгивания
Pulse Al			•		•	•	импульсные процессы для алюминиевых сплавов
CSC						•	сварка корневого слоя методом управляемого короткого замыкания

Позиции для заказа

**EVOMIG 350 K**

Исполнение Компакт.
Для работ со сварочными
токами до 350 А

**EVOMIG 350**

Исполнение Стандарт.
Для работ со сварочными
токами до 350 А

**EVOMIG 400**

Исполнение Стандарт.
Для работ со сварочными
токами до 400 А

**EVOMIG 500**

Исполнение Стандарт.
Для работ со сварочными
токами до 500 А

**EVOMIG 500 TP**

Исполнение Стандарт.
Для работ со сварочными
токами до 500 А



Стандартная комплектация: сварочный аппарат, сетевой кабель, колёса.



1.2. УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ



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.

Компактное устройство подачи проволоки УПП-200К весит 10 килограмм и подходит для работ, где требуется высокая мобильность.

Технические характеристики устройств подачи проволоки EVOMIG



Устройство подачи проволоки открытого типа УПП-300П

Устройство подачи проволоки закрытого типа УПП-300М

Компактное устройство подачи проволоки УПП-200К

Скорость подачи проволоки 1,0...25,0 м/мин	Скорость подачи проволоки 1,0...25,0 м/мин	Скорость подачи проволоки 1,0...18,0 м/мин
Диаметр сварочной проволоки 0,8...2,0 мм	Диаметр сварочной проволоки 0,8...2,0 мм	Диаметр сварочной проволоки 0,8...1,2 мм
4 ролика, 4 ведущих	4 ролика, 4 ведущих	4 ролика, 2 ведущих
Питание 36 В	Питание 36 В	Питание 36 В
Класс защиты IP 23	Класс защиты IP 23	Класс защиты IP 23
ПВ 100% при работе с токами до 500 А Класс изоляции Н	ПВ 100% при работе с токами до 500 А Класс изоляции Н	ПВ 100% при работе с токами до 500 А Класс изоляции Н
Еuro-разъём подключения горелки	Еuro-разъём подключения горелки	Еuro-разъём подключения горелки
Габариты 700 × 300 × 430 мм	Габариты 584 × 256 × 421 мм	Габариты 590 × 194 × 317 мм
Масса 19 кг	Масса 15,8 кг	Масса 10,5 кг

* Модели УПП-300П, УПП-300М, УПП-200К совместимы со сварочными аппаратами EVOMIG 350, 400, 450, 500, 550, 650 при работе на токах до 550 А.

Позиции для заказа



УПП-300П

Металлический корпус и пластиковый кожух. Основной пульт управления ОПУ-01.

Возможна комплектация вспомогательным пультом управления ВПУ-01, при этом пульт ОПУ-01 устанавливается в корпус сварочного аппарата.



УПП-300М

Металлический корпус. Основной пульт управления ОПУ-01, подающий механизм SwissFeed.

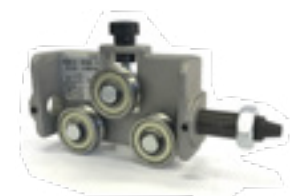
Возможна комплектация вспомогательным пультом управления ВПУ-01, при этом пульт ОПУ-01 устанавливается в корпус сварочного аппарата.



УПП-200К

Металлический корпус уменьшенных размеров. Вспомогательный пульт управления ВПУ-02.

Обязательна установка основного пульта управления ОПУ-01 в корпус сварочного аппарата.



Выпрямитель проволоки

Возможна доукомплектация устройств подачи проволоки УПП-300П и УПП-300М

1.3. ОПЦИИ

1.3.1. БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ 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 питающей 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
Защитный автоматический выключатель	3 × 6 А
Класс защиты	IP 34
Класс изоляции	Н
Рекомендуемая охл. жидкость	CUTWELD COOL WELD

Позиции для заказа



Блок жидкостного охлаждения MIG

1.3.2. СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ С ЦИФРОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Воздушное охлаждение

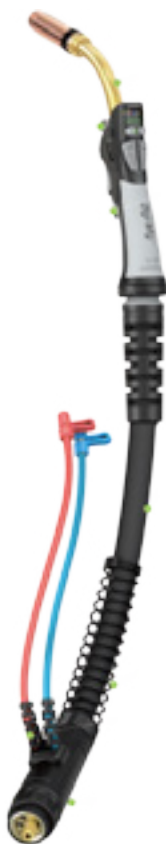


DM 360

Нагрузка при ПВ=100%:
320 А – CO₂,
270 А – смешанный газ.



Жидкостное охлаждение



DM 240

Нагрузка при ПВ=100%:
300 А – CO₂,
230 А – смешанный газ



DM 400

Нагрузка при ПВ=100%:
400 А – CO₂,
350 А – смешанный газ.



DM 500

Нагрузка при ПВ=100%:
500 А – CO₂,
450 А – смешанный газ.

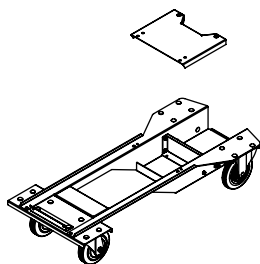


DM 555

Нагрузка при ПВ=100%:
550 А – CO₂,
500 А – смешанный газ.

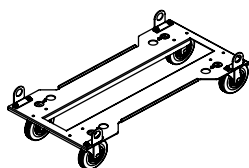


1.3.3. ТРАНСПОРТНЫЕ ТЕЛЕЖКИ MIG



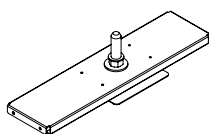
Компактная тележка MIG под баллон

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



Компактная тележка MIG

Платформа на колесах увеличенного диаметра. Возможность установки на тележку сварочного аппарата с или без БЖО. Может доукомплектовываться верхней балкой для установки УПП.



Верхняя балка тележки MIG для установки УПП

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

1.3.4. ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ



Основной пульт управления ОПУ-01

Цветной LCD-дисплей с двумя ручками управления энкодерами и кнопками управления. Может быть установлен в корпус сварочного аппарата или в устройства подачи проволоки УПП-300П и УПП-300М.



Вспомогательный пульт управления ВПУ-01

Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками управления энкодерами. Может быть установлен в устройства подачи проволоки УПП-300П, УПП-300М.



Вспомогательный пульт управления ВПУ-02

Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками управления энкодерами. Может быть установлен в устройство подачи проволоки УПП-200К.

1.3.5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ



Функция VRD (Voltage Reduction Device)

Устройство понижает напряжение холостого хода источника до безопасных для человека 12 вольт, когда аппарат включен, но сварка не производится. Как только начинается процесс сварки, устройство VRD восстанавливает рабочие параметры напряжения.

1.3.6. ПУЛЬТЫ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



Пульт дистанционного управления ПДУ-Д

Система цифрового управления. Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками управления энкодерами. Ручкой верхнего энкодера устанавливается сварочный режим. Ручкой нижнего энкодера регулируются параметры режима.



Пульт дистанционного управления ПДУ-Р

Система аналогового управления. Ручка-регулятор сварочного тока.

1.3.7. КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ



Выносной блок контроля MIG

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

1.3.8. КАБЕЛЬ-ПАКЕТЫ

Длина	Воздушное	Жидкостное
Сечение 50 мм ²		
5 м	Воздушное	Жидкостное
10 м	Воздушное	Жидкостное
Сечение 70 мм ²		
5 м	Воздушное	Жидкостное
10 м	Воздушное	Жидкостное
15 м	Воздушное	Жидкостное
20 м	Воздушное	Жидкостное
30 м	Воздушное	Жидкостное
Сечение 95 мм ²		
5 м	Воздушное	Жидкостное
30 м	Воздушное	Жидкостное
40 м	Воздушное	Жидкостное
50 м	Воздушное	Жидкостное

Длина кабель-пакета может быть увеличена до 80 метров.

1.3.9. ОБРАТНЫЙ КАБЕЛЬ (КАБЕЛЬ МАССЫ)



Обратный кабель (кабель массы)

Клемма заземления.


Подключение кабеля EURO.

Стандартная длина кабеля 3 метра.

2. EVOTIG P AC/DC

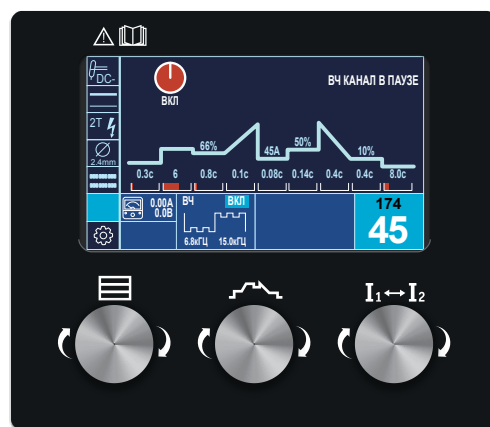




-  TIG AC
-  TIG DC
-  TIG SYN
-  MMA
-  Режим Пульс
-  ВЧ режим до 15 кГц!
-  Режим Пульс + ВЧ

2.1. СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ НА ПЕРЕМЕННОМ/ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

Для управления сварочным аппаратом EVOTIG применяется пульт управления с ЖК-экраном, кнопками и тремя энкодерами. Пульт управления установлен на сварочном аппарате. Управлять пультом можно одной рукой. Более того, переключение между сохраненными программами можно осуществлять непосредственно с кнопок цифровой сварочной горелки.



Технические характеристики

Параметр	Модель аппарата EVOTIG XXX P AC/DC, где XXX:			
	350	400	500	800
Диапазон регулирования свар. тока в режиме, А:				
TIG (РАД)*	3–350	3–380	3–500	3–800
MMA (РД)	20–350	20–350	20–500	20–800
Сила тока, А при ПВ 100% (40%) и t=40 °С в режиме:				
TIG (РАД)*	350	350 (380)	500	800
MMA (РД)	350	350	500	800
Напряжение сети, В	400 ±25%			
Частота сети, Гц	50/60			
Авт. выключатель, А	3 × 40	3 × 40	3 × 63	3 × 100
Потребляемый ток, А	26	32	44	68
Макс. потреб. мощность в режиме, кВт:				
TIG (РАД)*	13,2	16,0	22,2	34,5
MMA (РД)	13,2	16,0	22,2	35,0
КПД	96%			
Напряжение холостого хода, В:				
без функции VRD	93			
с функцией VRD**	12			
Класс защиты	IP 34			
Класс изоляции	H			
Масса, кг	57,5		62,5	106,0
Габариты, мм	740 × 300 × 660			900 × 404 × 1240

*Функция VRD устанавливается опционально по желанию Заказчика.

Выходные характеристики аппаратов EVOTIG 350/400/500/800 P AC/DC

Параметр	Диапазон	Шаг
Частота колебаний тока, Гц		
в режиме AC*	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 импульсным током	AC/DC	
УПРАВЛЕНИЕ (режим работы горелки)	2T/4T/4TU	
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

Позиции для заказа



EVOTIG 350 P AC/DC

Для работ со сварочными токами
до 350 А



EVOTIG 400 P AC/DC

Для работ со сварочными токами
до 400 А



EVOTIG 500 P AC/DC

Для работ со сварочными токами
до 500 А



EVOTIG 800 P AC/DC

Для работ со сварочными токами
до 800 А

Стандартная комплектация: сварочный аппарат, сетевой кабель, колёса.

2.2. ОПЦИИ

2.2.1. БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ TIG



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

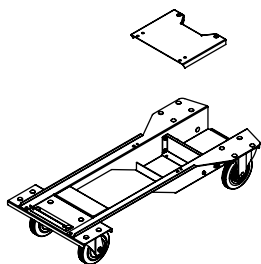
Напряжение питающей сети	400 В ±25%
Частота тока сети	50/60 Гц
Макс. потр. мощность	не менее 0,45 кВт
Производительность	5 л/мин
Мощность охлаждения	до 1,91 кВт
Максимальное давление	3,5 бар
Ёмкость бака	10 л
Габариты	740 × 300 × 260 мм
Масса	24,65 кг
Защитный автоматический выключатель	3 × 6 А
Класс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

Позиции для заказа



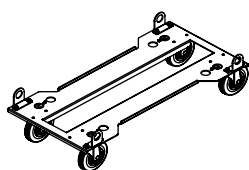
Блок жидкостного охлаждения TIG

2.2.2. ТРАНСПОРТНЫЕ ТЕЛЕЖКИ TIG



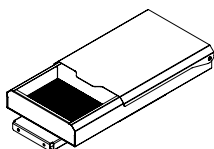
Компактная тележка TIG под баллон

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



Компактная тележка TIG

Платформа на колесах увеличенного диаметра. Возможность установки на тележку сварочного аппарата с или без БЖО. Может доукомплектовываться верхней балкой с инструментальным ящиком.



Ящик инструментальный тележки TIG

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

2.2.3. ПУЛЬТЫ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



Пульт дистанционного управления ПДУ-Д

Система цифрового управления. Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками управления энкодерами. Ручкой верхнего энкодера устанавливается сварочный режим. Ручкой нижнего энкодера регулируются параметры режима.



Пульт дистанционного управления ПДУ-Р

Система аналогового управления. Ручка-регулятор сварочного тока.

2.2.4. МОДУЛЬ ВНЕШНЕГО УПРАВЛЕНИЯ



Плата внешних устройств

Позволяет подключить периферийное устройство. Протокол передачи данных: по умолчанию – Modbus, возможно изменение протокола по запросу Заказчика.

2.2.6. КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ



Выносной блок контроля TIG

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

2.2.7. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ



VRD

Функция VRD (Voltage Reduction Device)

Устройство понижает напряжение холостого хода источника до безопасных для человека 12 вольт, когда аппарат включен, но сварка не производится. Как только начинается процесс сварки, устройство VRD восстанавливает рабочие параметры напряжения.

2.2.8. ОБРАТНЫЙ КАБЕЛЬ (КАБЕЛЬ МАССЫ)



Обратный кабель (кабель массы)

Клемма заземления.

Подключение кабеля EURO.

Стандартная длина кабеля 3 метра.

2.2.9. УДЛИНИТЕЛИ ГОРЕЛОК TIG

Длина

Воздушное

Жидкостное

Сечение 50 мм²

10 м

15 м

20 м

25 м

30 м

35 м

40 м

50 м

Сечение 70 мм²

10 м

15 м

20 м

25 м

30 м

35 м

40 м

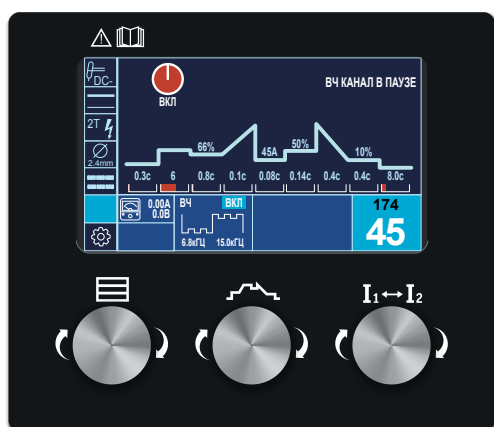
50 м

3. EVOTIG P DC

3.1. СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ



Для управления сварочным аппаратом EVOTIG применяется пульт управления с ЖК-экраном, кнопками и тремя энкодерами. Пульт управления установлен на сварочном аппарате. Управлять пультом можно одной рукой. Более того, переключение между сохраненными программами можно осуществлять непосредственно с кнопок цифровой сварочной горелки.



Левый энкодер отвечает за управление и навигацию по меню.

Средний энкодер отвечает за настройку сварочных параметров в циклограмме.

Правый энкодер отвечает за регулировку сварочного тока.

Технические характеристики

Параметр	Модель аппарата EVOTIG XXX P DC, где XXX:			
	350	400	500	1000
Диапазон регулирования свар. тока в режиме, А:				
TIG (РАД)*	3–350	3–380	3–500	3–1000
MMA (РД)	20–350	20–350	20–500	20–1000
Сила тока, А при ПВ 100% (40%) и t=40 °С в режиме:				
TIG (РАД)*	350	350 (380)	500	1000
MMA (РД)	350	350	500	1000
Напряжение сети, В	400 ±25%			
Частота сети, Гц	50/60			
Авт. выключатель, А	3 × 40	3 × 40	3 × 63	3 × 63 (× 2 шт.)
Потребляемый ток, А	26	32	44	68
Макс. потреб. мощность в режиме, кВт:				
TIG (РАД)*	13,2	16,0	22,2	34,5
MMA (РД)	13,2	16,0	22,2	35,0
КПД	96%			
Напряжение холостого хода, В:				
без функции VRD	93			
с функцией VRD**	12			
Класс защиты	IP 34			
Класс изоляции	H			
Масса, кг	42,8		62,5	
Габариты, мм	740 × 300 × 460		740 × 300 × 660	900 × 404 × 940

*Функция VRD устанавливается опционально по желанию Заказчика.

Выходные характеристики аппаратов EVOTIG 350/400/500/1000 P DC

Параметр	Диапазон	Шаг
Частота колебаний тока, Гц		
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 импульсным током	DC	
УПРАВЛЕНИЕ (режим работы горелки)	2Т/4Т/4ТУ	
ПОДЖИГ (способ возбуждения дуги)	бесконтактный/контактный	

Режимы



сварка на постоянном токе



ручная дуговая сварка



сварка на постоянном токе с обратной полярностью



сварка на постоянном токе с синергетикой

Позиции для заказа



EVOTIG 350 P DC

Для работ со сварочными токами
до 350 А



EVOTIG 400 P DC

Для работ со сварочными токами
до 400 А



EVOTIG 500 P DC

Для работ со сварочными токами
до 500 А



EVOTIG 1000 P DC

Для работ со сварочными токами
до 1000 А

Стандартная комплектация: сварочный аппарат, сетевой кабель, колёса.

3.2. ОПЦИИ

3.2.1. БЛОК ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ TIG



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

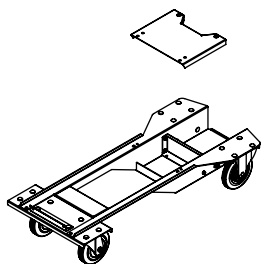
Напряжение питающей сети	400 В ±25%
Частота тока сети	50/60 Гц
Макс. потр. мощность	не менее 0,45 кВт
Производительность	5 л/мин
Мощность охлаждения	до 1,91 кВт
Максимальное давление	3,5 бар
Ёмкость бака	10 л
Габариты	740 × 300 × 260 мм
Масса	24,65 кг
Защитный автоматический выключатель	3 × 6 А
Класс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

Позиции для заказа



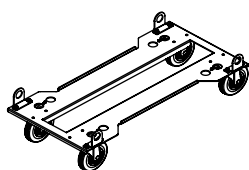
Блок жидкостного охлаждения TIG

3.2.2. ТРАНСПОРТНЫЕ ТЕЛЕЖКИ TIG



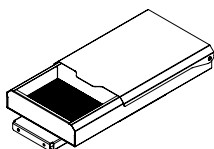
Компактная тележка TIG под баллон

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



Компактная тележка TIG

Платформа на колесах увеличенного диаметра. Возможность установки на тележку сварочного аппарата с или без БЖО. Может доукомплектовываться верхней балкой с инструментальным ящиком.



Ящик инструментальный тележки TIG

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

3.2.3. ПУЛЬТЫ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ



Пульт дистанционного управления ПДУ-Д

Система цифрового управления. Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками управления энкодерами. Ручкой верхнего энкодера устанавливается сварочный режим. Ручкой нижнего энкодера регулируются параметры режима.



Пульт дистанционного управления ПДУ-Р

Система аналогового управления. Ручка-регулятор сварочного тока.

3.2.4. МОДУЛЬ ВНЕШНЕГО УПРАВЛЕНИЯ



Плата внешних устройств

Позволяет подключить периферийное устройство. Протокол передачи данных: по умолчанию – Modbus, возможно изменение протокола по запросу Заказчика.

3.2.5. КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ



Выносной блок контроля TIG

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

3.2.6. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ



VRD

Функция VRD (Voltage Reduction Device)

Устройство понижает напряжение холостого хода источника до безопасных для человека 12 вольт, когда аппарат включен, но сварка не производится. Как только начинается процесс сварки, устройство VRD восстанавливает рабочие параметры напряжения.

3.2.7. ОБРАТНЫЙ КАБЕЛЬ (КАБЕЛЬ МАССЫ)



Обратный кабель (кабель массы)

Клемма заземления.

Подключение кабеля EURO.

Стандартная длина кабеля 3 метра.

3.2.8. УДЛИНИТЕЛИ ГОРЕЛОК TIG

Длина

Воздушное

Жидкостное

Сечение 50 мм²

10 м

15 м

20 м

25 м

30 м

35 м

40 м

50 м

Сечение 70 мм²

10 м

15 м

20 м

25 м

30 м

35 м

40 м

50 м

4. СИСТЕМЫ

4.1. СИСТЕМА КОНТРОЛЯ РАСХОДА ГАЗА

- 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



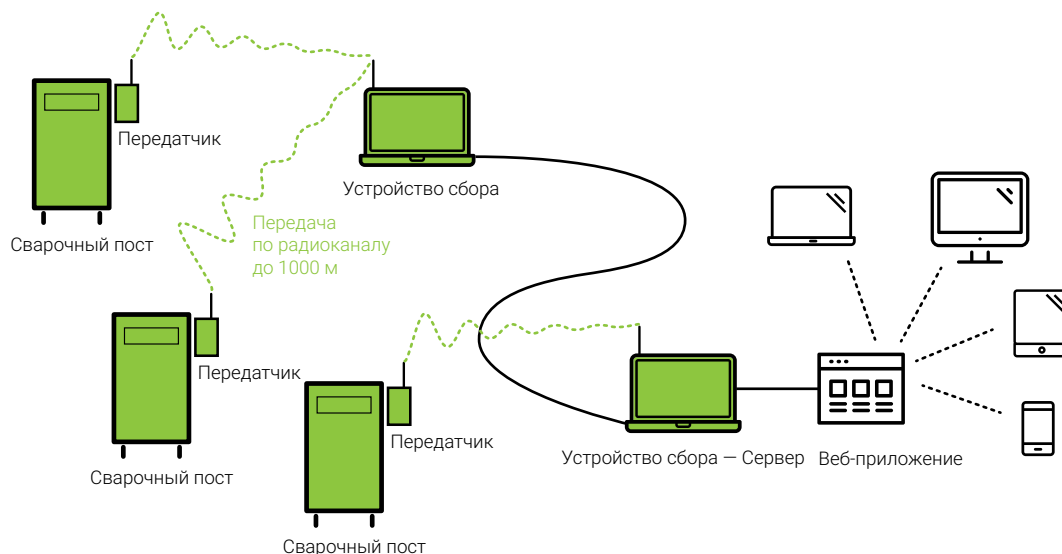
Электромагнитный клапан

Изготовлен в Японии



Расходомер

4.2. СИСТЕМА СЕТЕВОГО КОНТРОЛЯ WELD WEB



Система сетевого контроля Weld Web позволяет дистанционно отслеживать и анализировать ход рабочего процесса на производстве. Помехоустойчивая пакетная передача данных уверенно работает в промышленных условиях даже при использовании HF-поджига в TIG сварке.

Частота передачи данных по радиоканалу 433,09...434,73 МГц, что попадает в диапазон, не требующий специальных разрешений гос. органов в большинстве стран, включая РФ.

Система Weld Web



Приёмный блок ПСРД01 Weld Web

Метод передачи — частотная модуляция типа FSK с FHSS с возможностью подключения до 50 сварочных постов



Передатчик телеметрии источника ПД01 Weld Web

Мощность передатчика 10 мВт.
Устанавливается в корпус сварочного аппарата.



Внешний блок

Предназначен для сбора данных от сварочных аппаратов сторонних производителей

4.3. СИСТЕМА ОГРАНИЧЕНИЯ ПРАВ ДОСТУПА



Система ограничения 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.

Система ограничения доступа 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 ограничения прав доступа

В комплекте:

- устройство считывания/записи контактной памяти,
- программное обеспечение,
- две магнитные карты.

5. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

5.1. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ИСТОЧНИКАМ MIG



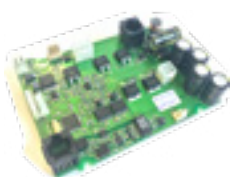
Силовой модуль MIG в сборе



Плата управления (тип CPU)



Вспомогательный блок питания AC/DC 200/36



Плата (тип WiFd)



Датчик тока (тип HO250) в сборе



Основной пульт управления ОПУ-01



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



Плата энкодеров ОПУ-01



Опора шасси в сборе



Опора шасси в сборе



Колесо под болт для шасси

Ø 75 мм



Розетка панельная байонетная 350-400 А



Розетка панельная байонетная 500-650 А



Вилка кабельная байонетная 350-400 А



Вилка кабельная байонетная 500-650 А



Еuro-разъем

с проводами подключения УПП



Разъем подогрева газа
с проводами подключения



Переключатель красный (тип LW26-25)
питания сварочного аппарата MIG 350-400 А



Переключатель красный (тип LW26-32F)
питания сварочного аппарата MIG 500-650 А



Защитный автомат
сварочного аппарата MIG 350-400 А



Защитный автомат
сварочного аппарата MIG 500-650 А



Клемма для обратного кабеля
(кабеля массы)



Струбцина для обратного кабеля
(кабеля массы)



Вилка кабельная 380 В

5.2. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К СИЛОВОМУ МОДУЛЮ MIG



Вентилятор тип FD24



Плата управления модулем (тип PD)



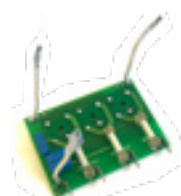
Плата диагностики (тип Diag)



Плата силовая (тип SW)



Плата диодная (DiBR)



Плата сетевых мостов (тип PwR)

5.3. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ИСТОЧНИКАМ TIG



Силовой модуль TIG в сборе



Комплект плат к модулю AC 500

Плата



Комплект плат к модулю AC 350



Блок БВПУ (тип BOOST)



Плата поджига (тип HFtig)



Плата защиты (тип HFtig/DC)



Датчик тока (тип HO250) в сборе



Пульт управления TIG

Цветной LCD-дисплей с тремя ручками энкодерами.



Ручка для пульта управления TIG



Опора шасси в сборе (с полкой)



Опора шасси в сборе



Колесо под болт для шасси

Ø 75 мм



Розетка панельная байонетная 350-400 А



Розетка панельная байонетная 500 А



Вилка кабельная байонетная 350-400 А



Вилка кабельная байонетная 500 А



**Переключатель чёрный (тип LW26-25)
питания сварочного аппарата TIG 350-400 А**



**Переключатель чёрный (тип LW26-32F)
питания сварочного аппарата TIG 500 А**



**Защитный автомат
сварочного аппарата TIG 350-400 А**



**Защитный автомат
сварочного аппарата TIG 500 А**



Разъём подключения ПДУ/педали



Разъём подключения горелки



**Ответная часть разъема подключения
горелки**

5.4. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К СИЛОВОМУ МОДУЛЮ TIG



Вентилятор тип FD24



Плата управления модулем (тип PD)



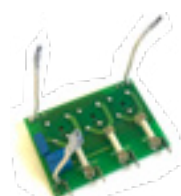
Плата диагностики (тип Diag)



Плата силовая (тип SW)



Плата диодная (DiBR)



Плата сетевых мостов (тип PwR)

5.5. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К УСТРОЙСТВАМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ



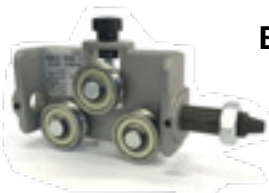
**Ролики для подающего механизма
УПП-300П, УПП-300М**
Ø 0,8/1,0/2,0/1,6 мм



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



Подающий роликовый механизм в сборе



Выпрямитель проволоки



Экран защитный в сборе



Стекло защитное



EURO-разъём



Разъём подключения кабеля управления к УПП



Газовый клапан



Фильтр для газового клапана



Плата управления (Wi-Fi)



Основной пульт управления ОПУ-01



Плата энкодеров ОПУ-01



Вспомогательный пульт управления ВПУ-01

Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками управления энкодерами. Может быть установлен в устройства подачи проволоки УПП-300П, УПП-300М.



Вспомогательный пульт управления ВПУ-02

Монохромный ЖК-дисплей с двумя ручками управления энкодерами. Может быть установлен в устройство подачи проволоки УПП-200К.



Плата энкодеров ВПУ



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



Кожух пластиковый для УПП-300П



Тормозное устройство/держатель катушки
5 кг



Тормозное устройство/держатель катушки
18 кг



Опора шасси в сборе



Колесо под болт для шасси
Ø 50 мм

5.6. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К БЛОКУ ЖИДКОСТНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ



Плата питания



Плата управления



Датчик потока



Датчик уровня жидкости



Быстроразъёмное соединение



Радиатор охлаждения



Вентилятор тип FD24



Насос подачи охлаждающей жидкости



Бак охлаждающей жидкости

Ёмкость бака 10 л

5.7. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ТРАНСПОРТНЫМ ТЕЛЕЖКАМ



Колесо поворотное на опоре

ø 125 мм



Колесо

ø 250 мм

НЕУКАЗАННЫЕ В КАТАЛОГЕ ПОЗИЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ, КОМПЛЕКТУЮЩИХ И ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ЗАПРАШИВАЙТЕ У ОФИЦИАЛЬНЫХ ДИЛЕРОВ.

Исполнение гарантийных обязательств

ООО «ЗТИ»

194223, Россия, Санкт-Петербург, Курчатова 9 Е, пом. 31

+7 (812) 331-11-81, istochnikitoka@mail.ru

Производитель

ООО «ЗТИ»

194223, Россия, Санкт-Петербург, Курчатова 9 Е, пом. 31

+7 (812) 331-11-81, istochnikitoka@mail.ru

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





evospark.ru