КАТАЛОГ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

АВТОМАТИЗАЦИЯ

Оглавление

О нас 3

Оборудование для лазерной сварки LARC 4

Оборудование для лазерной чистки LCLEAN 6

Сварочные аппараты (MIG/MAG) 8

- Серия сварочных аппаратов ARCUS PROMIG 350/500 S 8
- Серия сварочных аппаратов ARCUS PROMIG 350/500 M 10
- Серия сварочных аппаратов ARCUS PROMIG 500XP 12
- Серия сварочных аппаратов ARCUS PROWAVE 500 14
- Сварочный аппарат ARCUS STEADY 350 C 16

Расходные материалы (MIG/MAG) 18

- Горелка MIG-36 18
- Горелка MIG-501W-HD 20
- Горелка MIG-501W 22

Оборудование для автоматической сварки 24

- ARCUS SAW 1250/1500 24
- ARCUS SAW-1500TWINS-R 28
- ARCUS MIG-500IIR-TWINS 30
- ARCUS WSME-500R 32
- Система рекуперации флюса 34

Лазерная чистка

Сварочное оборудование

Автоматизация производства

О нас

Промышленная группа ARCUS – российский производитель полного цикла решений для сварки и автоматизации.

Ваше стабильное сварное соединение – наша работа!

Мы берем на себя комплексную ответственность за ваш проект: от создания заготовки до выпуска готового изделия высшего качества.

НАШИ КЛЮЧЕВЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ:

Полный цикл производства

от собственной производственной базы сварочных материалов до поставки готовых решений.

Проверенное оборудование

оснастим ваше производство надежным оборудованием для заготовительных и сварочных работ.

Автоматизация процессов

собственный конструкторский отдел разрабатывает автоматические установки и робототехнические комплексы (РТК) под ваши задачи.

ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ ARCUS?

Мы предлагаем не просто оборудование, а комплексные решения, которые повышают эффективность, снижают издержки и гарантируют стабильно высокое качество сварки на всех этапах производства.

Промышленная группа ARCUS – надежный партнер в сварке и автоматизации.

Оборудование для лазерной сварки LARC



Оборудование представляет собой передовое решение для ручной лазерной сварки металлов.

Базовый комплект

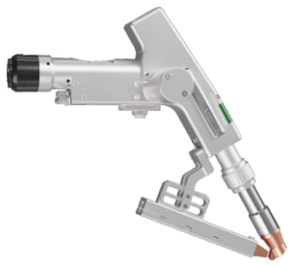
- Источник лазерного излучения – Raycus, Arcus;
- Пистолет для лазерной сварки;
- Механизм подачи проволоки;
- Система охлаждения (чиллер);
- Система управления лазерным излучением;
- Кабель пакет с высокопрочной пластиковой оплеткой.

МОДЕЛЬ	M2000R	M2000B	M3000R	M3000B	M6000R	M6000B
Напряжение питающей сети, (50/60 Гц), (В)	220 ±5%		380 ±5%			
Мощность лазера, (Вт)	2000	2000	3000	3000	6000	6000
Потребляемая мощность не более, (кВт)	8,8	8,8	14,2	14,2	32,1	27,1
Максимальное количество проволок	1	1	2	2	4	4
Объем охлаждающей жидкости не более, (л)	20	20	28	28	43	43
Источник лазерного излучения	Raycus	Arcus	Raycus	Arcus	Raycus	Arcus
Длина кабель-пакета, (м)*	9	9	9	9	19	19

*опционально кабель-пакет 5, 15 и 25 метров

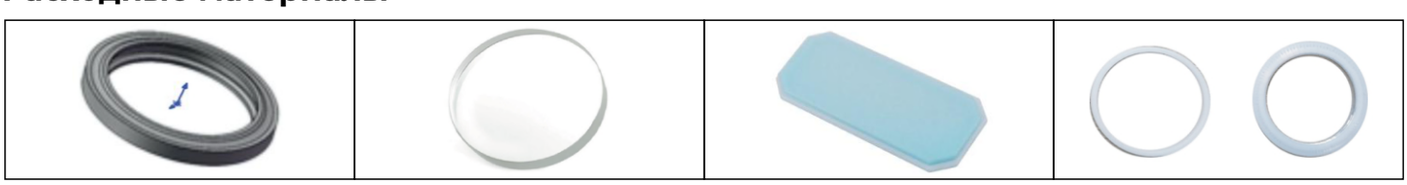
Источники оснащаются современными высокоточными лазерными пистолетами для сварки металлов. Пистолеты оборудованы системой быстрой замены медных сопел и защитных стёкол, поддерживают 1-, 2- и 4-проволочную технологию сварки





Технические характеристики	SUP23S	FWH30-D40C
Разъем волоконного интерфейса	QBH	QBH
Максимальная мощность, Вт	≤ 3000	≤ 3000
Рабочая длина волны, нм	1080 (±10)	1070 (±20)
Способ охлаждения	жидкостное	жидкостное
Коллиматораная линза	D16 × F60 мм	D16 × F40 мм
Фокусирующая линза	D20 × 3,5	D20 × F200 мм
Диапазон настройки фокусного расстояния, мм	± 10	± 10
Защитные стекла (2 шт.)	D18 × 2 мм	D25 × 2 мм
Рабочее давление воздуха, бар	1,5	≤ 10
Вес, кг	0,7	1

Расходные материалы



SUP23S							
Фокусирующие линзы		**Защитное стекло**		**Отражающая линза**		**Уплотнительные кольца**	
Размер, мм	Артикул	Размер, мм	Артикул	Размер, мм	Артикул	Размер, мм	Артикул
D20×F150×4,5	D01010014	D18×2	D01010001	30×14x2	CP04020062	18,5×20,5× 1,7	C05020002
D20×F200×4,5	D01010006					15×21×2,7	C05010001
D20×F400×4,5	D03010019						
D20×F800×4,5	D03010020						

FWH30-D40C							
Фокусирующие линзы		**Защитное стекло**		**Отражающая линза**		**Уплотнительные кольца**	
Размер, мм	Артикул	Размер, мм	Артикул	Размер	Артикул	Размер, мм	Артикул
D20×F200		D25×2		27×14×2		25,5×21×2,3	
D20×F1000						20,5×16×2,3	

Сопла для пистолета SUP23S			Сопла для пистолета FWH30-D40C		
Наименование	Размер	Диаметр	Наименование	Размер	Диаметр
Для однопроволочной технологии сварки			Для двухпроволочной технологии сварки		
AS-08	35 мм	0,8 мм	DAS-12A	M-16×1.0	1,2 мм
AS-10	35 мм	1,0 мм	DAS-16C	M-16×1.0	1,6 мм
AS-12	35 мм	1,2 мм	DAS-20B	M-16×1.0	2,0 мм
AS-20	35 мм	2,0 мм	DBS-16B	M-16×1.0	1,6 мм
AS-25	35 мм	2,5 мм	DBS-20B	M-16×1.0	2,0 мм
BS-16	35 мм	1,6 мм	Для четырёхпроволочной технологии сварки		
BS-20	35 мм	2,0 мм	TDS-12A	M-20×1.0	1,2 мм
CS-12	44 мм	1,2 мм	TDS-16A	M-20×1.0	1,6 мм
ES-12	48 мм	1,2 мм	TDS-20A	M-20×1.0	2,0 мм
FS-16	38 мм	1,2 мм	Для резки		
Для двухпроволочной технологии сварки			FC-20	M-16×1.0	
AS-10D	32 мм	1,0 мм	Направляющие (наконечники)		
AS-16D	32 мм	1,6 мм	Двухпроволочная	1,2/1,6/2,0 мм	
AS-20D	32 мм	2,0 мм	Четырёхпроволочная	1,2/1,6/2,0 мм	
AS-20D	32 мм	2,0 мм			
AS-25D	32 мм	2,5 мм			

Оборудование для лазерной чистки LCLEAN



Оборудование представляет собой передовое решение для высокоэффективной лазерной очистки металлических поверхностей.

Базовый комплект

- Источник лазерного излучения Raycus, Arcus;
- Пистолет для лазерной чистки;
- Система охлаждения (чиллер);
- Система управления лазерным излучением;
- Кабель пакет с высокопрочной пластиковой оплеткой.

МОДЕЛЬ	C3000R	C3000B	C6000R	C6000B
Напряжение питающей сети, (50/60 Гц), (В)	380 ±5%			
Мощность лазера, (Вт)	3000	3000	6000	6000
Потребляемая мощность не более, (кВт)	14	14	31,7	26,7
Максимальное фокусное расстояние, (мм)	800	800	1800	1800
Объем охлаждающей жидкости не более, (л)	28	28	43	43
Длина кабель-пакета, (м)*	9	9	19	19
Источник лазерного излучения	Raycus	Arcus	Raycus	Arcus

*опционально кабель-пакет 5, 15 и 25 метров

ВАРИАНТЫ ПИСТОЛЕТОВ ЛАЗЕРНОЙ ЧИСТКИ

Источники оснащаются современными ручными головками для лазерной очистки металла, предназначенными для удаления ржавчины, окалины, краски, окислов, нагара и других загрязнений с металлических поверхностей — без применения абразивных материалов и химических реагентов. Также применимы для чистки кирпича, бетона и других материалов.





Технические характеристики	SUP22C	FWH60-C30A
Разъем волоконного интерфейса	QBH	QBH
Максимальная мощность, Вт	≤ 3000	≤ 6000
Рабочая длина волны, нм	1064 (±10)	1070 (±20)
Способ охлаждения	жидкостное	жидкостное
Коллиматораная линза	D16 × F60 мм	D25 × F75 мм
Фокусирующая линза	D20 × 3,5 – F400/F600/F800	D45 × F1800 мм
Ширина очистки, мм	до 300	до 500
Защитное стекло	D30 × 5 мм	D50 × 5 мм
Расход воздуха, л/мин.	≥ 15	≥ 15
Рабочее давление воздуха, бар	4 - 6	5 - 8
Вес, кг	0,7	2,2

Расходные материалы

SUP22C









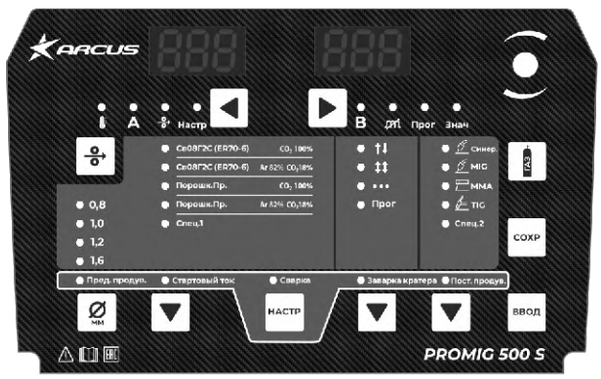
Фокусирующие линзы		Защитное стекло		Отражающая линза		Уплотнительные кольца	
Размер, мм	Артикул	Размер, мм	Артикул	Размер, мм	Артикул	Размер, мм	Артикул
D20×F400×3,5	D03010007	D30×5	D01020006	20×15,2×1,6	CP04020004	26×34×2,7	C05010003
D20×F600×3,5	D03010011					29×33×2,2	C05020003
D20×F800×3,5	D03010010						

FWH60-C30A

Фокусирующие линзы		Защитное стекло		Отражающая линза		Уплотнительные кольца	
Размер, мм	Артикул	Размер, мм	Артикул	Размер	Артикул	Размер, мм	Артикул
D45×F1800		D50×5		44×28×4		50,6×44×2,7	
						45,6×39×2,7	

Серия сварочных аппаратов
ARCUS PROMIG 350/500 S





Промышленный сварочный аппарат для сварки (MIG/MAG), с синергетическим управлением сварочными процессами, с возможностью ручной дуговой сварки штучными электродами (MMA) и сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов lift (TIG). Аппарат имеет модульную конструкцию с надежной транспортировочной тележкой.

Базовый комплект

- Источник сварочного тока ARCUS PROMIG 350/500 S;
- Подающее устройство HF 10;
- Встроенная тележка;
- Кабель-пакет, 10 м (70 мм²);
- Кабель массы, 3 м (70 мм²);
- ЗИП комплект.

Опционально

- Сварочная горелка MIG-36, (5 м, ЕВРО адаптер);
- Сварочная горелка MIG-501W (5м, ЕВРО адаптер);
- Блок жидкостного охлаждения;
- Кабель-пакеты различной длины.

Характеристики ARCUS PROMIG 350/500 S

ХАРАКТЕРИСТИКИ	PROMIG 350 S	PROMIG 500 S
Напряжение питающей сети, (В)	380 ±20% 50/60 Гц	
Номинальная входная мощность, (кВА)	15	24
Входной ток, (А)	22,8	37
Номинальное выходное напряжение, (В)	12 – 38	12 – 45
Диапазон сварочного тока, (А)	30-350	30-500
Напряжение холостого хода, (В)	70	
Продолжительность нагрузки 500 А при температуре 40°С, (%)	60%	
Сварочный ток при ПВ 100%, 40°С, (А)	275	400
Скорость подачи проволоки, (м/мин.)	1,4 - 24	1,4 - 24
Диаметр проволоки, (мм)	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2 ø 1,6
Способ охлаждения	воздушное*	
КПД, (%)	87	
Коэффициент мощности при 100% ED	0,9	
Класс защиты	Ip23	
Класс изоляции	F	
Размеры ШхВхГ, (мм)	685x300x560	
Вес сварочного источника, (кг)	48	65

* Опционально доступен блок жидкостного охлаждения

ХАРАКТЕРИСТИКИ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ
Рабочее напряжение, (В)	220 ±10% (50/60 Гц)
Рекомендуемая охлаждающая жидкость	ARCUS Cooltec
Объем бака, (л)	6,5

Комплект соединительных кабелей

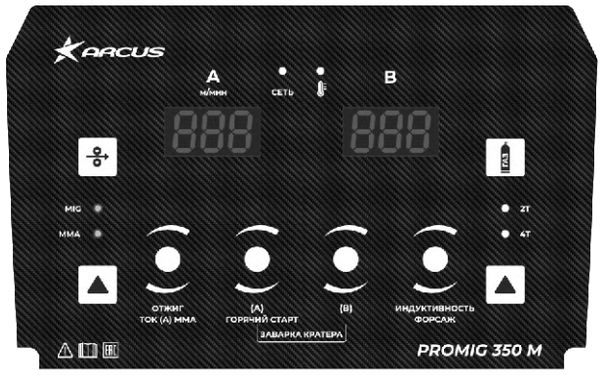
ДЛИНА	ВИД ОХЛАЖДЕНИЯ	СЕЧЕНИЕ	PROMIG M/S/X
5 м	Воздушное / Жидкостное	50 мм² / 70 мм²	+
10 м	Воздушное / Жидкостное	70 мм² / 70 мм²	+
20 м	Воздушное / Жидкостное	70 мм² / 95 мм²	+
30 м	Воздушное / Жидкостное	95 мм² / 95 мм²	+

Доступно для заказа

- Ролики с канавкой V, U, K диаметрами от 0,8 – 1,6 мм

Серия сварочных аппаратов
ARCUS PROMIG 350/500 M





Промышленный сварочный аппарат для механизированной сварки в среде защитных газов (MIG/MAG) и ручной дуговой сварки штучными электродами (MMA). Оборудование выполнено в модульной конструкции и комплектуется надежной транспортировочной тележкой.

Базовый комплект

- Источник сварочного тока ARCUS PROMIG 350/500 M;
- Подающее устройство HF 10;
- Встроенная тележка;
- Кабель-пакет, 10 м (70 мм²);
- Кабель массы, 3 м (70 мм²) ;
- ЗИП комплект.

Опционально

- Сварочная горелка MIG-36 (5 м, EBPO адаптер);
- Сварочная горелка MIG-501W (5 м, EBPO адаптер);
- Блок жидкостного охлаждения;
- Кабель-пакеты различной длины.

Характеристики ARCUS PROMIG 350/500 M

ХАРАКТЕРИСТИКИ	PROMIG 350 M	PROMIG 500 M
Напряжение питающей сети, (50Гц), (В)	415 ±20% (50/60 Гц)	
Напряжение холостого хода, (В)	70	
Номинальная входная мощность (кВА)	15	24
Входной ток, (А)	22,8	37
Номинальное выходное напряжение, (В)	12 – 38	12 – 45
Диапазон сварочного тока, (А)	30-350	30-500
Продолжительность нагрузки при температуре 40°С, (%)	60%	
Сварочный ток при ПВ 100%, 40°С, (А)	275	390
Скорость подачи проволоки, (м/мин.)	1,4 - 24	
Диаметр проволоки, (мм)	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2	ø 0,8 ø 1,0 ø 1,2 ø 1,6
Способ охлаждения	воздушное*	
КПД, (%)	87	
Класс защиты	Ip23	
Класс изоляции	F	
Размеры ШхВхГ, (мм)	685x300x560	
Вес сварочного источника, (кг)	48	65

* Опционально доступен блок жидкостного охлаждения

ХАРАКТЕРИСТИКИ БЛОКА ОХЛАЖДЕНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ
Рабочее напряжение, (В)	220 ±10% (50/60 Гц)
Рекомендуемая охлаждающая жидкость	ARCUS Cooltec
Объем бака, (л)	6,5

Комплект соединительных кабелей

ДЛИНА	ВИД ОХЛАЖДЕНИЯ	СЕЧЕНИЕ	PROMIG M/S/X
5 м	Воздушное / Жидкостное	50 мм² / 70 мм²	+
10 м	Воздушное / Жидкостное	70 мм² / 70 мм²	+
20 м	Воздушное / Жидкостное	70 мм² / 95 мм²	+
30 м	Воздушное / Жидкостное	95 мм² / 95 мм²	+

Доступно для заказа

- Ролики с канавкой V, U, K диаметрами от 0,8 – 1,6 мм

Серия сварочных аппаратов
ARCUS PROMIG 500XP





Промышленный сварочный аппарат для сварки (MIG/MAG) низкоуглеродистой и нержавеющей стали, а также алюминия. Синергетическое управление сварочными процессами: импульсной MIG/MAG сваркой и сваркой с использованием двойного и импульса, а также спец. процессами HSP, HSA, HPC описанного ниже. Также аппарат дополнительно может быть оснащен специальными процессами для решения различных задач.

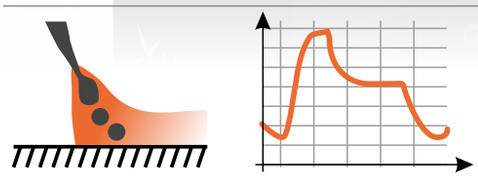
Базовый комплект

- Источник сварочного тока ARCUS PROMIG 500XP;
- Подающее устройство;
- Встроенный блок жидкостного охлаждения;
- Встроенная тележка;
- Кабель-пакет, 10 м (70 мм²);
- Кабель массы, 3 м (70 мм²);
- ЗИП комплект.

Опционально

- Сварочная горелка MIG-501W (5м, EBPO адаптер);
- Кабель-пакеты другой длины.

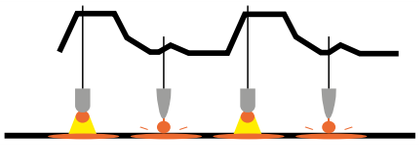
Спец. режимы управления сварочными процессами



HSP (High-Speed Pulse) — высокоскоростной импульс.
Режим обеспечивает перенос одной капли металла за один импульс с многократно возросшей частотой. Позволяет увеличить скорость переноса металла на 25–48%.

HSA (High Speed Spray Arc) – высокоскоростной струйный перенос. Режим создает концентрированную и стабильную дугу, что обеспечивает более высокую скорость сварки, большую глубину проплавления, узкую зону термического нагрева, что позволяет уменьшить угол разделки кромок при многопроходной сварке.





HPC (Hybrid Pulse Control) – гибридный импульсный режим для сварки короткими замыканиямис формированием обратного валика

ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЗНАЧЕНИЕ
Напряжение питающей сети, (50Гц), (В)		380 ±15% (50/60 Гц)
Напряжение холостого хода, (В)		70 – 80
Максимальная потребляемая мощность, (кВА)		26
Выходной диапазон, (А/В)		30/15,5 - 500/39
Ток и напряжение при ПВ 60%, при 40°С, (А/В)		500/39
Ток и напряжение при ПВ 100%, при 40°С, (А/В)		400/31,5
Коэффициент мощности		0,87
КПД номинальные условия, (%)		89
Устройство подачи проволоки		4х роликовый
Скорость подачи проволоки, (м/мин.)		до 25
Диаметр сварочной проволоки:	сплошная, (мм)	0,8 – 1,6
	алюминиевая, (мм)	1,0 – 1,2
	порошковая, (мм)	1,0 – 1,6
Класс защиты корпуса		IP23S
Способ охлаждения		жидкостное (объем бака 6,5 л)
Размер источника ДхШхВ, (мм)		760х300х880
Размер устройства подачи проволоки ДхШхВ, (мм)		650х250х460
Вес сварочного источника нетто, (кг)		66,5
Вес устройства подачи проволоки нетто, (кг)		15

Комплект соединительных кабелей

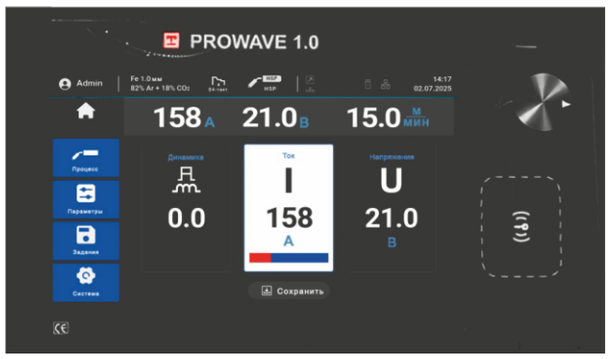
ДЛИНА	ВИД ОХЛАЖДЕНИЯ	СЕЧЕНИЕ	PROMIG XP, PROWAVE
3 м	Воздушное / Жидкостное	50 мм² / 50 мм²	+
5 м	Воздушное / Жидкостное	50 мм² / 50 мм²	+
10 м	Воздушное / Жидкостное	70 мм² / 70 мм²	+
20 м	Воздушное / Жидкостное	95 мм² / 95 мм²	+
30 м	Воздушное / Жидкостное	95 мм² / 95 мм²	+

Доступно для заказа

- Ролики с канавкой V, U, K диаметрами от 0,8 – 1,6 мм

Серия сварочных аппаратов
ARCUS PROWAVE 500





Промышленный сварочный аппарат для сварки (MIG/MAG) низкоуглеродистой и нержавеющей стали, а также алюминия. Синергетическое управление сварочным процессами: импульсной MIG/MAG сваркой и сваркой с использованием двойного импульса, а также спец. процессами HSP, HSA, HDP, описанными ниже. Также аппарат дополнительно может быть оснащен специальными процессами для решения различных задач.

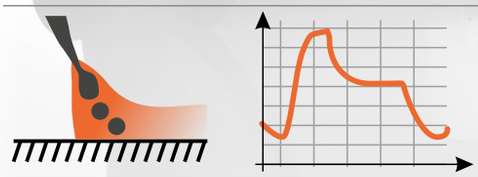
Базовый комплект

- Источник сварочного тока ARCUS PROWAVE 500;
- Подающее устройство;
- Встроенный блок жидкостного охлаждения;
- Встроенная тележка;
- Кабель-пакет, 10 м (70 мм²);
- Кабель массы, 3 м (70 мм²);
- ЗИП комплект.

Опционально

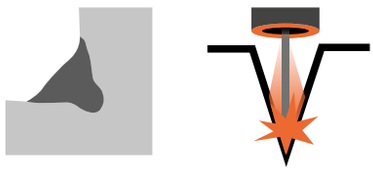
- Сварочная горелка MIG-501W-HD (3м, EBPO адаптер);
- Кабель-пакеты другой длины.

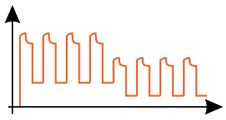
Спец. режимы управления сварочными процессами



HSP (High-Speed Pulse) — высокоскоростной импульс. Режим обеспечивает перенос одной капли металла за один импульс с многократно возросшей частотой. Позволяет увеличить скорость переноса металла на 25–48%.

HSA (High Speed Spray Arc) – высокоскоростной струйный перенос. Режим создает концентрированную и стабильную дугу, что обеспечивает более высокую скорость сварки, большую глубину проплавления, узкую зону термического нагрева, что позволяет уменьшить угол разделки кромок при многопроходной сварке.







HDP (High-speed Double Pulse) – режим высокоскоростного двойного импульса. Обеспечивает минимальное тепловложение с полным контролем над сварочной ванной.

Сварочная горелка с цифровым управлением обеспечивает быстрое изменение параметров сварки непосредственно в процессе работы, экономит время и повышает производительность.





ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЗНАЧЕНИЕ
Напряжение питающей сети, (50Гц), (В)		380 ±15% (50/60 Гц)
Напряжение холостого хода, (В)		70 – 80
Максимальная потребляемая мощность, (кВА)		26
Выходной диапазон, (А/В)		30/15,5 - 500/39
Ток и напряжение при ПВ 60%, при 40°С, (А/В)		500/39
Ток и напряжение при ПВ 100%, при 40°С, (А/В)		400/31,5
Коэффициент мощности		0,87
КПД номинальные условия, (%)		89
Устройство подачи проволоки		4х роликовый
Скорость подачи проволоки, (м/мин.)		до 25
Диаметр сварочной проволоки:	сплошная, (мм)	0,8 – 1,6
	алюминиевая, (мм)	1,0 – 1,2
	порошковая, (мм)	1,0 – 1,6
Класс защиты корпуса		IP23S
Охлаждение горелки		жидкостное (объем бака 6,5 л)
Размер источника ДхШхВ, (мм)		760х300х880
Размер устройства подачи проволоки ДхШхВ, (мм)		650х250х460
Вес сварочного источника нетто, (кг)		66,5
Вес устройства подачи проволоки нетто, (кг)		15

Комплект соединительных кабелей

ДЛИНА	ВИД ОХЛАЖДЕНИЯ	СЕЧЕНИЕ	PROMIG XP, PROWAVE
3 м	Воздушное / Жидкостное	50 мм² / 50 мм²	+
5 м	Воздушное / Жидкостное	50 мм² / 50 мм²	+
10 м	Воздушное / Жидкостное	70 мм² / 70 мм²	+
20 м	Воздушное / Жидкостное	95 мм² / 95 мм²	+
30 м	Воздушное / Жидкостное	95 мм² / 95 мм²	+

Доступно для заказа

- Ролики с канавкой V, U, K диаметрами от 0,8 – 1,6 мм

Серия сварочных аппаратов
ARCUS STEADY 350 C





Аппарат в моноблочном исполнении предназначен для механизированной сварки в среде защитных газов (MIG/MAG) сталей, алюминия и его сплавов, с возможностью MIG пайки кремнистой бронзой, MMA и TIG сварки. Оборудование поддерживает синергетическое управление сварочными процессами, включая одинарный и двойной импульс. Высокочастотный инвертор с частотой до 100 кГц обеспечивает стабильность дуги и контроль над процессом сварки.

Базовый комплект

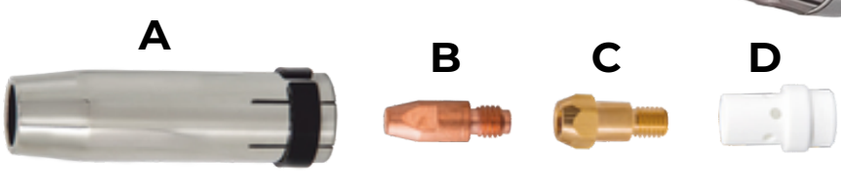
- Источник сварочного тока ARCUS STEADY 350 C;
- Встроенная тележка;
- Сварочная горелка 36KD (3м, EBPO адаптер);
- Кабель массы, 1,5 м (50 мм^2);
- ЗИП комплект.

ПАРАМЕТРЫ		ЗНАЧЕНИЕ
Напряжение питающей сети, (50Гц), (В)		380 ±15% (50/60 Гц)
Напряжение холостого хода, (В)		71
Максимальная потребляемая мощность, (кВА)	MIG	14
	TIG	9
	MMA	13
Эффективная потребляемая мощность, (кВт)	MIG	5,9
	TIG	3,6
	MMA	5,7
Пределы регулирования сварочного тока, (А/В)	MIG	40/16 – 350/31,5
	TIG	10/10,4 – 300/22
	MMA	30/21,2 – 300/32
Диаметр сварочной проволоки, (мм)	низколегированная, нержавейка	0,8 - 1,2
	алюминиевая, медная	1,0 - 1,2
Скорость подачи проволоки, (м/мин.)		1,5 - 18
Устройство подачи проволоки		4-х роликовый
Продолжительность нагрузки при температуре 40°С, (%)		100
КПД, (%)		85
Класс защиты		IP21S
Класс изоляции		F
Вес, (кг)		44,2
Габаритные размеры ДхШхВ, (мм)		820×510×800

Доступно для заказа

- Ролики с канавкой V, U, K диаметрами от 0,8 – 1,6 мм

Серия сварочных аппаратов
Горелка MIG-36





A – Сопло

АРТИКУЛ	ДИАМЕТР
ARW-0004	20 мм
ARW-0005	16 мм
ARW-0006	12 мм

B – Контактный наконечник

АРТИКУЛ	МОДЕЛЬ
ARW-0007	M6x25x1,0 прямой
ARW-0008	M6x25x1,0 прямой
ARW-0009	M6x28x1,0
ARW-0010	M6x28x1,2
ARW-0011	M6x25x1,0 прямой (AL)
ARW-0012	M6x25x1,2 прямой (AL)
ARW-0013	M8x30x1,2 (AL)
ARW-0014	M8x30x1,0
ARW-0015	M8x30x1,0 (AL)
ARW-0016	M8x30x1,2
ARW-0017	M8x30x1,2 CuCrZr
ARW-0018	M8x30x1,6 CuCrZr
ARW-0019	M8x30x1,6
ARW-0020	M8x30x1,6 (AL)
ARW-0035	M8x30x0,8
ARW-0036	M8x30x1,2
ARW-0037	M8x30x1,4

C – Держатель наконечника

АРТИКУЛ	РЕЗЬБА	МАТЕРИАЛ
ARW-0028	M8	Латунь

D – Диффузор газовый

АРТИКУЛ	ТИП ГОРЕЛКИ	ЦВЕТ	МАТЕРИАЛ
ARW-0034	MIG-36	Белый	Керамика

E - Канал

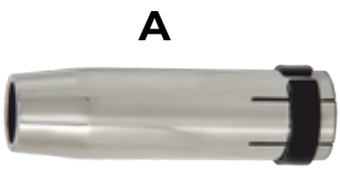
АРТИКУЛ	ЦВЕТ	ПОКРЫТИЕ	ДЛИНА	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ
ARW-0021	красный	сталь	5 м	1,0 – 1,2 мм
ARW-0022	желтый	сталь	5 м	1,2 – 1,6 мм
ARW-0023	синий	сталь	5 м	0,6 – 0,8 мм
ARW-0024	синий	тефлон	5 м	0,6 – 0,8 мм
ARW-0025	красный	тефлон	5 м	1,0 – 1,2 мм
ARW-0026	желтый	тефлон	5 м	1,2 – 1,6 мм

E



Серия сварочных аппаратов

Горелка MIG-501W-HD









A – Сопло

АРТИКУЛ	МОДЕЛЬ
ARW-0029	MIG-501 д.20 мм
ARW-0030	MIG-501 д.16мм
ARW-0031	MIG-501 д.14мм
ARW-0039	MIG-501 д. 16 мм - медное (2,5мм)

B – Контактный наконечник

АРТИКУЛ	МОДЕЛЬ
ARW-0007	M6x25x1,0 прямой
ARW-0008	M6x25x1,0 прямой
ARW-0009	M6x28x1,0
ARW-0010	M6x28x1,2
ARW-0011	M6x25x1,0 прямой (AL)
ARW-0012	M6x25x1,2 прямой (AL)
ARW-0013	M8x30x1,2 (AL)
ARW-0014	M8x30x1,0
ARW-0015	M8x30x1,0 (AL)
ARW-0016	M8x30x1,2
ARW-0017	M8x30x1,2 CuCrZr
ARW-0018	M8x30x1,6 CuCrZr
ARW-0019	M8x30x1,6
ARW-0020	M8x30x1,6 (AL)
ARW-0035	M8x30x0,8
ARW-0036	M8x30x1,2
ARW-0037	M8x30x1,4

C – Держатель наконечника

АРТИКУЛ	РЕЗЬБА	МАТЕРИАЛ
ARW-0028	M8	Латунь

D – Диффузор газовый

АРТИКУЛ	ТИП ГОРЕЛКИ	ЦВЕТ	МАТЕРИАЛ
ARW-0038	MIG-501	Белый	Керамика

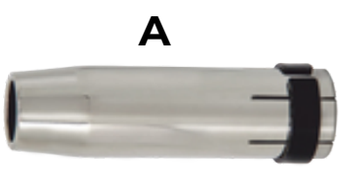
E - Канал

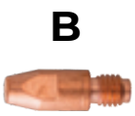
АРТИКУЛ	ЦВЕТ	ПОКРЫТИЕ	ДЛИНА	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ
ARW-0021	красный	сталь	5 м	1,0 – 1,2 мм
ARW-0022	желтый	сталь	5 м	1,2 – 1,6 мм
ARW-0023	синий	сталь	5 м	0,6 – 0,8 мм
ARW-0024	синий	тефлон	5 м	0,6 – 0,8 мм
ARW-0025	красный	тефлон	5 м	1,0 – 1,2 мм
ARW-0026	желтый	тефлон	5 м	1,2 – 1,6 мм

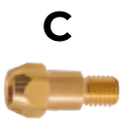
E



Серия сварочных аппаратов
Горелка MIG-501W









A – Сопло

АРТИКУЛ	МОДЕЛЬ
ARW-0029	MIG-501 д.20 мм
ARW-0030	MIG-501 д.16мм
ARW-0031	MIG-501 д.14мм
ARW-0039	MIG-501 д. 16 мм - медное (2,5мм)

B – Контактный наконечник

АРТИКУЛ	МОДЕЛЬ
ARW-0007	M6x25x1,0 прямой
ARW-0008	M6x25x1,0 прямой
ARW-0009	M6x28x1,0
ARW-0010	M6x28x1,2
ARW-0011	M6x25x1,0 прямой (AL)
ARW-0012	M6x25x1,2 прямой (AL)
ARW-0013	M8x30x1,2 (AL)
ARW-0014	M8x30x1,0
ARW-0015	M8x30x1,0 (AL)
ARW-0016	M8x30x1,2
ARW-0017	M8x30x1,2 CuCrZr
ARW-0018	M8x30x1,6 CuCrZr
ARW-0019	M8x30x1,6
ARW-0020	M8x30x1,6 (AL)
ARW-0035	M8x30x0,8
ARW-0036	M8x30x1,2
ARW-0037	M8x30x1,4

C – Держатель наконечника

АРТИКУЛ	РЕЗЬБА	МАТЕРИАЛ
ARW-0028	M8	Латунь

D – Диффузор газовый

АРТИКУЛ	ТИП ГОРЕЛКИ	ЦВЕТ	МАТЕРИАЛ
ARW-0038	MIG-501	Белый	Керамика

E - Канал

АРТИКУЛ	ЦВЕТ	ПОКРЫТИЕ	ДЛИНА	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ
ARW-0021	красный	сталь	5 м	1,0 – 1,2 мм
ARW-0022	желтый	сталь	5 м	1,2 – 1,6 мм
ARW-0023	синий	сталь	5 м	0,6 – 0,8 мм
ARW-0024	синий	тефлон	5 м	0,6 – 0,8 мм
ARW-0025	красный	тефлон	5 м	1,0 – 1,2 мм
ARW-0026	желтый	тефлон	5 м	1,2 – 1,6 мм

E



ARCUS SAW 1250/1500







Профессиональный инверторный аппарат для дуговой сварки под флюсом. Модель работает на постоянном токе и предназначена для работы с проволокой диаметром от 1,6 до 6,0 мм. ARCUS SAW 1250/1500 может применяться совместно с трактором, в составе роботизированного комплекса или интегрирован в широкий спектр сварочных систем и установок, включая:

- Установка для сварки обечаек и емкостей;
- Установки для приварки фланцев;
- Установка для сварки штуцеров и патрубков;
- Автоматическая линия для сварки балки;
- Установка для сварки шнеков, винтовых свай;
- Установки для сварки гидроцилиндров;
- Установки для наплавки.

Базовый комплект

- Сварочный источник – 1250/1500;
- Сварочный трактор 2 вида;
- Тележка для сварки под флюсом;
- Пульт управления тележкой;
- Соединительные кабели, 5-50 м (95 мм²);
- Сварочная головка SAW.

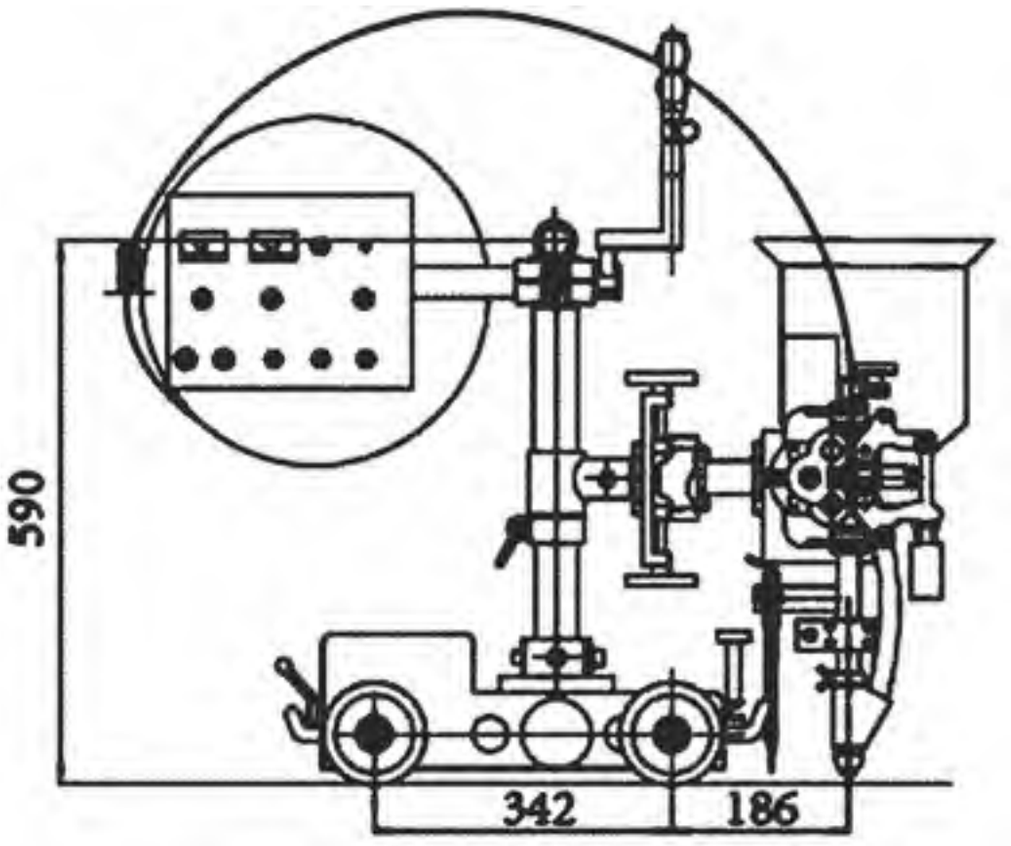
МОДЕЛЬ	SAW-1250	SAW-1500
Напряжение питающей сети, (50Гц), (В)	380 +/-10% (50 Гц)	
Номинальная входная мощность, (кВА)	69	89
Номинальный входной ток, (А)	115	140
Номинальное выходное напряжение, (В)	44	44
Рабочий цикл, (%)	100	100
Выходное напряжение без нагрузки, (В)	Сварка под флюсом 87; ручная дуговая сварка 84	
Диапазон регулирования тока, (А)	50-1250	50-1500
Диапазон регулирования напряжения, (В)	20-50	
Коэффициент мощности	≥0,88	
Диаметр сварочной проволоки, (мм)	1,6 - 6,0	1,6 - 6,0
Степень защиты корпуса	IP21S	
Класс изоляции	H/B	

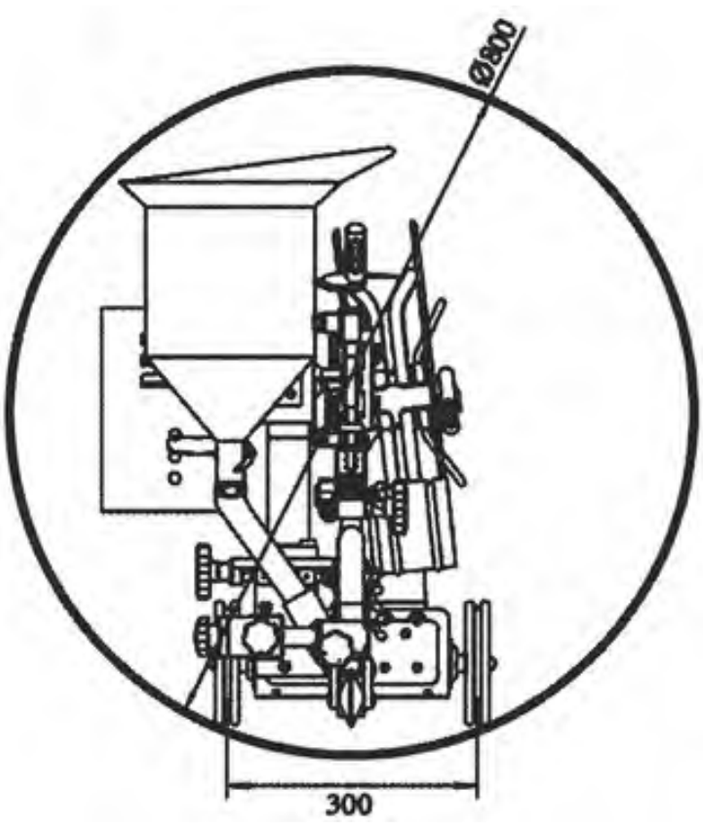


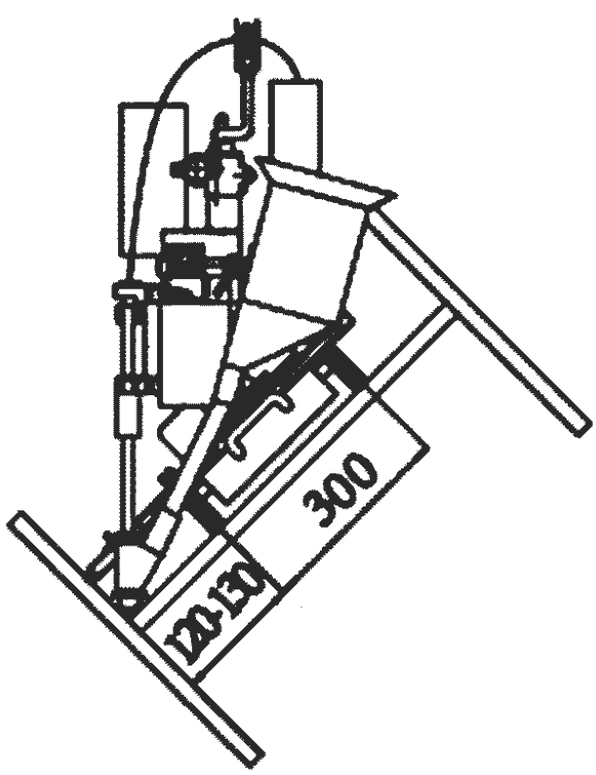


МОДЕЛЬ	TRACSAW STANDARD	TRACSAW MINI
Напряжение питания, (В)	110 (DC)	110 (DC)
Скорость сварки, (м/мин.)	0,20 – 1,50	0,20 – 1,50
Скорость подачи проволоки, (м/мин.)	0,25 – 2,50	0,25 – 2,50
Диаметр проволоки, (мм)	2,0 – 6,0	2,0 – 6,0
Расстояние продольной регулировки направляющего колеса	100	70
Расстояние поперечной регулировки направляющего колеса	100	30
Регулировка расстояния между горелками	100	48
Регулировка расстояния между рамками	100	80
Горизонтальная регулировка головки трактора	100	30
Угол поворота поперечной балки	±90	±90
Угол поворота головки трактора	45°	45°
Угол отклонения сварочной горелки	45°	45°
Объем бункера под флюс, (л)	6	6
Габариты ДхШхВ, (мм)	1020x480x740	800x500x700
Масса - нетто, (кг)	58	52

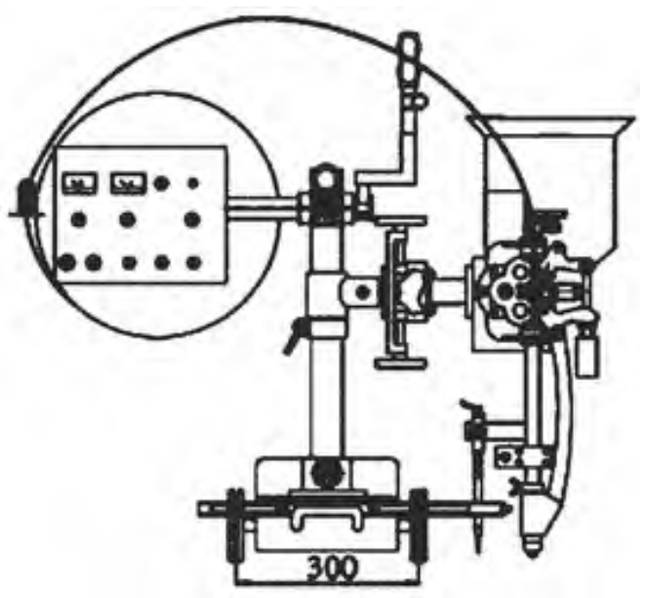
Габаритные размеры и возможность регулировки сварочного трактора TRACSAW standard

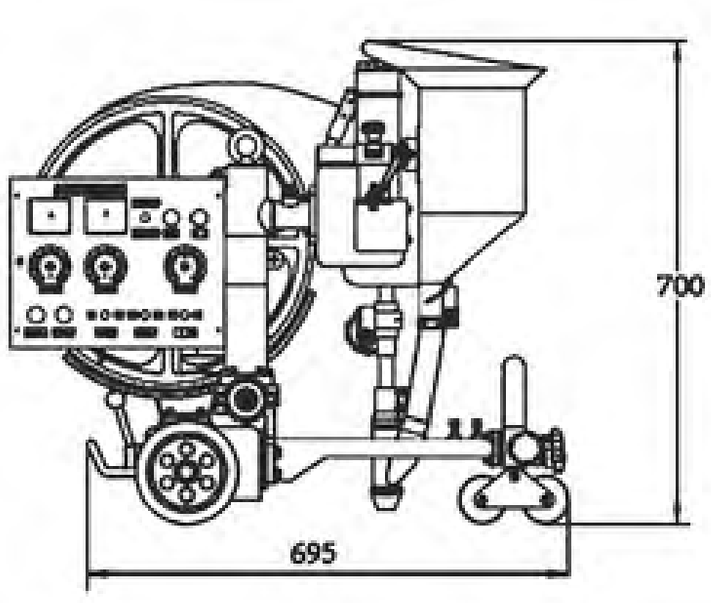






Габаритные размеры и возможность регулировки сварочного трактора TRACSAW mini







Сварочная колонна

ARCUS SAW-1500TWINS-R



Система tandem сварки под слоем флюса: переменная дуга до 1000 А, постоянная до 1500 А. ARCUS SAW-1500TWINS-R может быть интегрирован в широкий спектр сварочных систем и установок, включая:

- Установка для сварки обечаек и емкостей;
- Установки для приварки фланцев;
- Установка для сварки штуцеров и патрубков;
- Автоматическая линия для сварки балки;
- Установка для сварки шнеков, винтовых свай;
- Установки для сварки гидроцилиндров;
- Установки для наплавки.

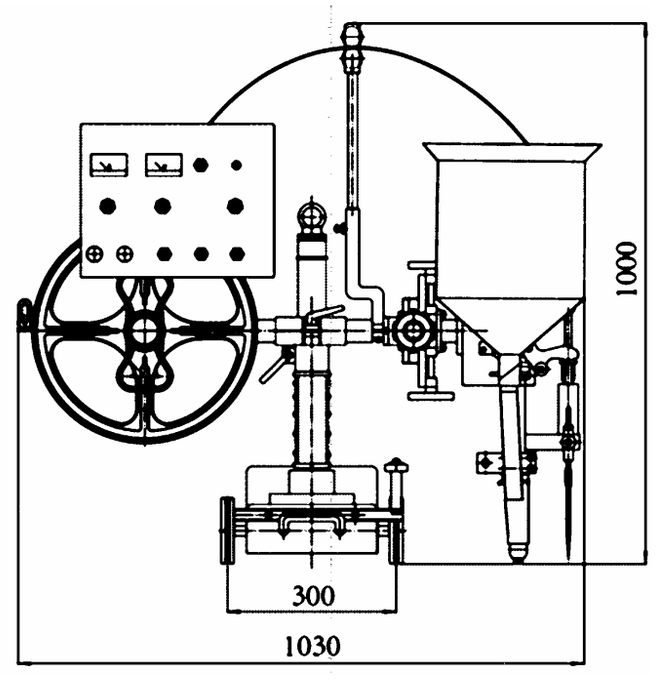
Базовый комплект

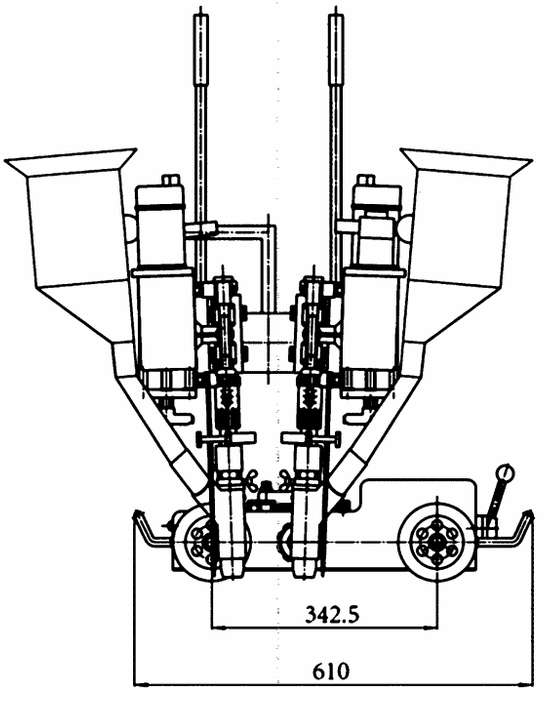
- Источники питания: SAW 1000 AC/DC + SAW 1500 DC;
- Два независимых подающих механизма;
- Комплект соединительных кабелей;
- Кабель массы, 5 м.

Характеристики сварочных источников

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЯ
Напряжение питающей сети, (50Гц), (В)	380 +/-10% (50 Гц)
Номинальная входная мощность, (кВА)	89 +55
Номинальный входной ток, (А)	140 +83
Номинальное выходное напряжение, (В)	44
Рабочий цикл, (%)	100
Выходное напряжение без нагрузки, (В)	Сварка под флюсом 87 Ручная дуговая сварка 84

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЯ
Скорость сварки, (м/мин.)	0,2 – 1,5
Скорость подачи проволоки, (м/мин.)	0,25 – 2,5
Диаметр сварочной проволоки, (мм)	1,6 - 6,0 1,6 - 5,0
Диапазон регулирования тока, (А)	DC 50 - 1500 AC/DC 50 - 1000
Диапазон регулирования напряжения, (В)	20 - 50
Коэффициент мощности	≥0,88
Степень защиты корпуса	IP21S
Класс изоляции	H/B





ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОГО ТРАКТОРА	TRACSAW STANDARD
Напряжение питания, (В)	DC - 110
Скорость сварки, (м/мин.)	0,20 – 1,50
Скорость подачи проволоки, (м/мин.)	0,25 – 2,50
Диаметр проволоки, (мм)	2,0 – 6,0
Расстояние продольной регулировки направляющего колеса	100
Расстояние поперечной регулировки направляющего колеса	100
Регулировка расстояния между горелками	600
Регулировка расстояния между рамками	100
Горизонтальная регулировка головки трактора	100
Угол поворота поперечной балки	±90
Угол поворота головки трактора	450
Угол отклонения сварочной горелки	450
Объем бункера под флюс, (л)	6 + 6
Габариты ДхШхВ, (мм)	110x900x770
Масса - нетто, (кг)	71

ARCUS MIG-500IIR-TWINS



Промышленный сварочный аппарат для сварки (MIG/MAG), с синергетическим управлением сварочными процессами, с возможностью ручной дуговой сварки штучными электродами (MMA) и сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов lift (TIG). Аппарат имеет модульную конструкцию с надежной транспортировочной тележкой.

- Установка для сварки обечаек и емкостей;
- Установки для приварки фланцев;
- Установка для сварки штуцеров и патрубков;
- Автоматическая линия для сварки балки;
- Установка для сварки шнеков, винтовых свай;
- Установки для сварки гидроцилиндров;
- Установки для наплавки.

Характеристики сварочных источников MIG-500IIR-TWINS

ПАРАМЕТРЫ		ЗНАЧЕНИЯ
Напряжение питающей сети, (50Гц), (В)		380 +/-10% (50 Гц)
Номинальная входная мощность, (кВА)		26
Номинальный входной ток, (А)		32
Номинальное выходное напряжение, (В)		60
Рабочий цикл, (%)		79
Выходное напряжение холостого хода, (В)		10-500
Диапазон выходного тока, (А)		10-500
Диапазон выходного напряжения, (В)		10-500
Диаметр сварочной проволоки, (мм)		10-500
Тип сварочной проволоки	Импульсный режим	AC 0,2 - 250 / DC 0,2 - 1000
	Постоянное напряжение	20-250
Тип подачи проволоки		HF
Способ охлаждения		жидкостное
Степень защиты корпуса		IP21S

Базовый комплект

- Источники питания: MIG 500 puls + MIG 500 puls;
- Подающий механизм;
- Блок жидкостного охлаждения, 9 л;
- Комплект соединительных кабелей;
- Горелка для сварки двумя проволоками;
- Внешнее устройство антистолкновения.

ARCUS WSME-500R



Инверторный аппарат для аргонодуговой сварки (TIG) с автоматической подачей присадочной проволоки. Модель работает на переменном и постоянном токе, имеет импульсный режим управления сварочным процессом. ARCUS WSME-500R может быть интегрирован в широкий спектр сварочных систем и установок, включая:

- Установка для сварки обечаек и емкостей;
- Установки для приварки фланцев;
- Установка для сварки штуцеров и патрубков;
- Системы орбитальная сварка труб;
- Роботизированные сварочные комплексы;
- Установки для сварки гидроцилиндров.

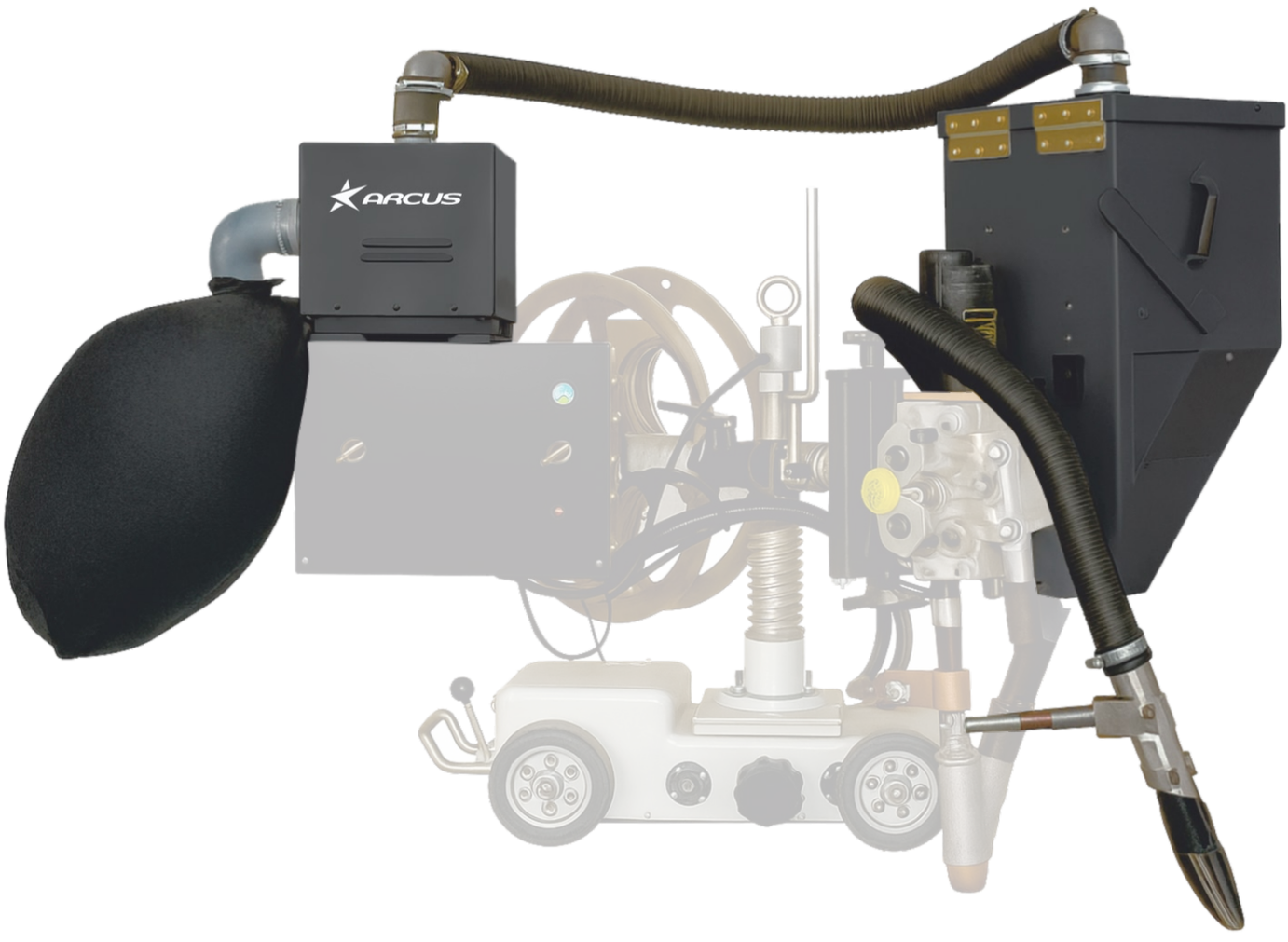
Характеристики ARCUS WSME-500R

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЯ
Напряжение питающей сети, (50Гц), (В)	380 +/-10% (50 Гц)
Номинальная входная мощность, (кВА)	26
Номинальный входной ток, (А)	32
Рабочий цикл, (%)	60
Выходное напряжение без нагрузки, (В)	79
Диапазон выходного тока, (А)	10-500
Пусковой ток дуги, (А)	10-500
Пиковый ток, (А)	10-500
Ток остановки дуги, (А)	10-500
Частота импульсов, (Гц)	AC 0,2-250 / DC 0,2-1000
Частота переменного тока, (Гц)	20-250
Бесконтактный поджиг	HF
Способ охлаждения	жидкостное
Степень защиты корпуса	IP21S

Базовый комплект

- Основной источник питания;
- Подающий механизм;
- Бак жидкостного охлаждения, 9 л;
- Комплект соединительных кабелей;
- Кабель массы, 5 м;
- Комплект кабеля подающего механизма, 7 м;
- Горелка с жидкостным охлаждением, 7 м;
- Внешнее устройство антистолкновения.

Система рекуперации флюса



Система имеет модульную конструкцию и универсальна для всех видов сварочных тракторов. Оснащена пылесборником для очистки флюса от шлака. Дополнительные функции: система поддержания температуры флюса до 120 °С и система улавливания металлической крошки.

Базовый комплект

- Вакуумный насос низкого давления;
- Бункер для сбора флюса;
- Шланг Ø 38 мм длиной 1 м, (2 шт.);
- Сопло для сбора флюса;
- Кронштейн для крепления сопла;
- Пылесборник;
- Сетка просеивающая.

Характеристики системы рекуперации

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЕ
Напряжение питающей сети, (50Гц), (В)	220 ±15% (55/60 Гц)
Потребляемая мощность, (кВт)	1,1
Объем бункера, (л)	4
Мощность нагрева, (Вт/см^2)	0,4
Масса – нетто, (кг)	9,2
Габариты бункера ДхВхШ, (мм)	260x220x500
Габариты блока управления ДхВхШ, (мм)	220x200x200

Расходные материалы для сварочной головки и подающего механизма

АРТИКУЛ	МОДЕЛЬ
ARW-0706	Адаптер подачи флюса для сварочного трактора
ARW-0712	Адаптер для кассеты К-415
ARW-0707	Держатель сварочного наконечника для сварочного трактора
ARW-0700	Наконечник 2,0 мм для сварочного трактора
ARW-0701	Наконечник 3,0 мм для сварочного трактора
ARW-0702	Наконечник 4,0 мм для сварочного трактора
ARW-0703	Наконечник 5,0 мм для сварочного трактора
ARW-0704	Наконечник 6,0 мм для сварочного трактора
ARW-0708	Ролик 2,0/3,0 мм для сварочного трактора
ARW-0709	Ролик 3,0/4,0 мм для сварочного трактора
ARW-0710	Ролик 4,0/5,0 мм для сварочного трактора
ARW-0711	Ролик 6,0 мм для сварочного трактора
ARW-0705	Сопло подачи флюса для сварочного трактора



Единый центр продаж:
+7 (495) 500-50-53
sales@arcus.ru
arcus.ru