



Henrik's®
Welding & Cutting

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ







Henrik's®
Welding & Cutting

Гарантия на оборудование: до 5 лет



О бренде

HENRIK'S Welding & Cutting – отечественный бренд инновационного сварочного оборудования для профессиональных сварщиков и промышленных предприятий, а также предприятий по металлообработке и производству металлоконструкций. Создатели бренда соединили в нем высокое качество и надежность всемирно известных марок, покинувших российский рынок.

В производстве аппаратов HENRIK'S используются проверенные технологии изготовления аналогичного сварочного оборудования американских и европейских брендов. В условиях современной промышленности и при использовании передовых технологий, компания имеет возможность выпускать инновационное и доступное по цене оборудование для сварки и резки.

Ассортимент продукции HENRIK'S включает в себя широкий спектр оборудования для полуавтоматической сварки, аргодуговой сварки, а также инструменты для плазменной резки. Каждый аппарат проходит строгий контроль качества и тестирование на соответствие европейским и международным стандартам, что гарантирует его надежность и безопасность в эксплуатации.





06

MIG 200 XPULSE



30

TIG 400/500 AC/DC ULTIMA



10

MIG 250 XPULSE



38

CUT 105/125 MAXPRO



16

MIG 500 ULTIMA



46

CUT 200/300 POWER



24

TIG 250 AC/DC POWER



52

CUT 200/300 ULTIMA

гарантия

5

лет

MIG 200 XPULSE

КОМПАКТНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ
ДЛЯ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ
АЛЮМИНИЯ



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

MIG (GMAW)

MIG PULSE (GMAW-P)

FCAW (порошковая проволока)

TIG LIFT-ARC

MMA



ПРЕИМУЩЕСТВА

Несколько режимов сварки

Сварка MIG для низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали, алюминия и его сплавов. Сварка MIG, MIG PULSE (сварка алюминия), FSAW (порошковой проволокой), MMA сварка, TIG сварка.

Режим «Импульсной сварки MIG PULSE»

Предназначен для сварки алюминия.

Регулировка индуктивности

Регулирует сварочную дугу от более мягкой дуги до более жесткой.

Синергетическое управление

Автоматическая настройка режима сварки согласно выбранным параметрам.

Мультипроцессорность

MIG 200 XPULSE является мультипроцессорным сварочным аппаратом в отличие от большинства аналогов, которые чаще всего оказываются стандартным оборудованием MIG. Позволяет выполнять импульсную сварку MIG/MAG с проволокой сплошного сечения, а также MMA даже с самыми непростыми электродами или TIG-LIFT. Также MIG 200 XPULSE оснащён синергетическим управлением, автоматически устанавливающим оптимальные параметры сварки в зависимости от выбранного режима и характеристик проволоки. Это позволяет сварщику сосредоточиться на процессе сварки и не тратить время на ручную настройку аппарата.

Функция PRE/POST GAS

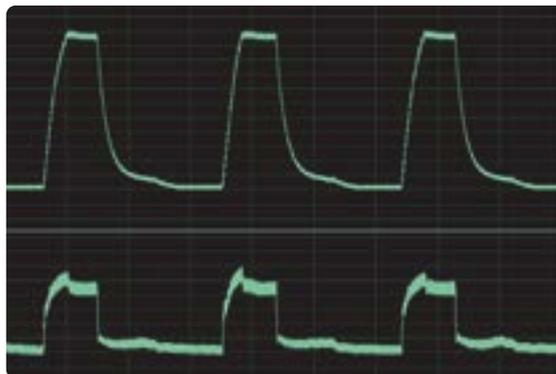
Встроенная функция продувки зоны сварки перед выполнением задачи и на финишном этапе ее исполнения дает возможность избежать окисления сварочного шва, а также препятствует образованию пустот и трещин на протяжении всего цикла работы. Длительность продувки настраивается вручную.

Импульс MIG

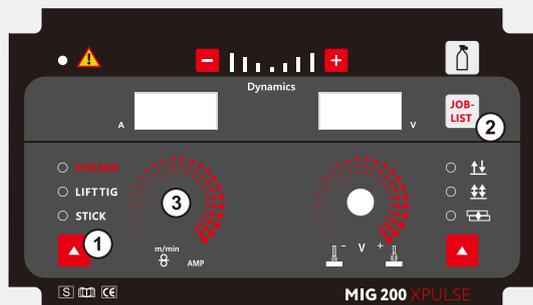
Процесс импульсной сварки MIG PULSE основан на формировании одной капли расплавленного металла на конце электрода за один импульс. Затем добавляется ровно столько тока, сколько нужно для того, чтобы протолкнуть эту каплю через дугу в сварочную ванну. Это сводит к минимуму количество брызг, деформацию и прожигание тонких материалов, таких как алюминий или мягкие стали. С помощью усовершенствованной импульсной сварки MIG легко получается качественный сварной шов со значительно меньшим и лучше контролируемым тепловложением в заготовку. Это позволяет сократить деформацию и количество доработок, что отлично подходит для сварки тонких алюминиевых листов.



Стандартный импульс



Простое управление



3 ШАГА

для идеальной сварки

- 1** Выбрать тип сварки
- 2** Выбрать режим сварки
- 3** Отрегулировать сварочный ток (всегда максимально точная настройка благодаря синергетической функции в зависимости от толщины материала)

JOBS-list						
⊗ Material	⊗ Gas	⊗ Wire				
		0.6	0.8	0.9	1.0	1.2
JOBS No.						
Fe	100% CO ₂	101	102	/	104	/
	82%Ar 18%CO ₂	201	202	/	204	/
S.S	98%Ar 2%CO ₂	308	302	/	/	/
		316	/	/	/	/
Al	100%Ar	4043	502	/	504	/
		5356	/	/	604	/
Flux Cored	Self-shield	/	/	/	704	/

Синергетическое управление (с JOBS-list)

Одним из ключевых преимуществ оборудования является наличие синергетического режима сварки, который позволяет автоматически устанавливать оптимальные параметры в зависимости от задачи, выбранной в списке заданий. Остальные параметры сварки будут автоматически рассчитываться и устанавливаться на основе уже выбранных.

Регулировка индуктивности

Корректор быстродействия источника позволяет подобрать оптимальную скорость нарастания сварочного тока, обеспечивает необходимое сжимающее усилие на дуге для уменьшения разбрызгивания электродного металла, а также влияет на глубину проплавления, подвижность сварочной ванны и величину валика.

Настройка дуги:



мягкая



средняя



жесткая

Четырехроликовый механизм подачи

Четырехроликовый механизм подачи проволоки с мощным двигателем.

Скорость подачи проволоки: 0.1-22 м/мин.



Технические характеристики

MIG 200 XPULSE



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	1 фаза ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	8.75 кВт-А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	MIG: 180 А/24 В, MMA: 180 А/28 В, TIG: 180 А/18 В
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	MIG: 160 А/20.5 В, MMA: 160 А/25.2 В, TIG: 160 А/15.2 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	MIG: 10 А/14.5 В ~ 200 А/24 В, MMA: 20 А/20.8 В ~ 200 А/28 В, TIG: 5 А/10.2 В ~ 200 А/18 В
Напряжение холостого хода	70 В ~ 80 В
Коэффициент мощности	0.8
КПД	80%
Продувка газом перед сваркой	0.1–10 сек.
Продувка газом после сварки	0.1–10 сек.
Механизм подачи проволоки	4 ролика
Скорость подачи проволоки	0.1–22 м/мин
Вес катушки с проволокой	5 кг (200 мм)
Диаметр проволоки (Fe, Ss, Al)	0.6 ~ 1.0 мм
Габариты (Д x Ш x В)	490 × 230 × 385 мм
Вес	20 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка PARKER SGB240A (3 м)



Держатель электрода (3 м)



Кабель заземления (3 м)

гарантия

5

лет

MIG 250 XPULSE

ПОЛУАВТОМАТ С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМ
УПРАВЛЕНИЕМ ДЛЯ ИМПУЛЬСНОЙ
И ДВУХИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

MIG (GMAW)

MIG PULSE (GMAW-P)

MIG DOUBLE PULSE (GMAW-DP)

FCAW (порошковая проволока)

MMA



ПРЕИМУЩЕСТВА

Универсальность

250 А при рабочем цикле 60%, подходит для работы на производствах в различных отраслях.

Улучшенный результат при работе с низкоуглеродистой сталью

Образует меньше брызг, снижает необходимость доработок.

Улучшенный рабочий процесс и элементы управления

Настройка поджига и отжига проволоки, настройка длины дуги, регулировка индуктивности — все это упрощает эксплуатацию и управление сваркой.

Синергетическое управление

Автоматическая настройка режима сварки согласно выбранным параметрам.

Режим «Импульсной сварки MIG PULSE»

Сваривает алюминий, низкоуглеродистую сталь, обеспечивая превосходное качество сварки.

Режим «Двухимпульсной сварки MIG DOUBLE PULSE»

Позволяет получить равномерный чешуйчатый шов при сварке низкоуглеродистой стали и алюминия.

Импульс MIG

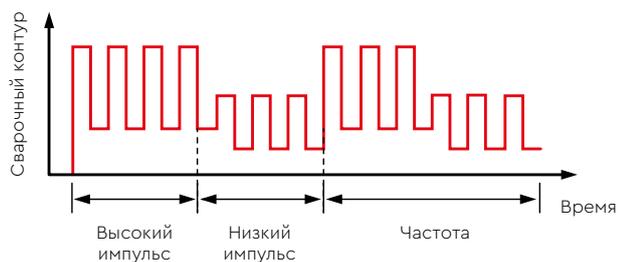
Процесс импульсной сварки MIG основан на формировании одной капли расплавленного металла на конце электрода за один импульс. Затем добавляется ровно столько тока, сколько нужно, чтобы протолкнуть эту каплю через дугу в сварочную ванну. Это сводит к минимуму количество брызг, деформацию и прожигание тонких материалов, как алюминия, так и мягкой стали.



Двойной импульс MIG

Вы можете легко получить великолепный сварной шов со значительно меньшим и лучше контролируемым тепловложением в заготовку без дополнительных колебательных движений. Это позволяет сократить деформацию и количество доработок, что очень подходит для мягкой стали и алюминия.

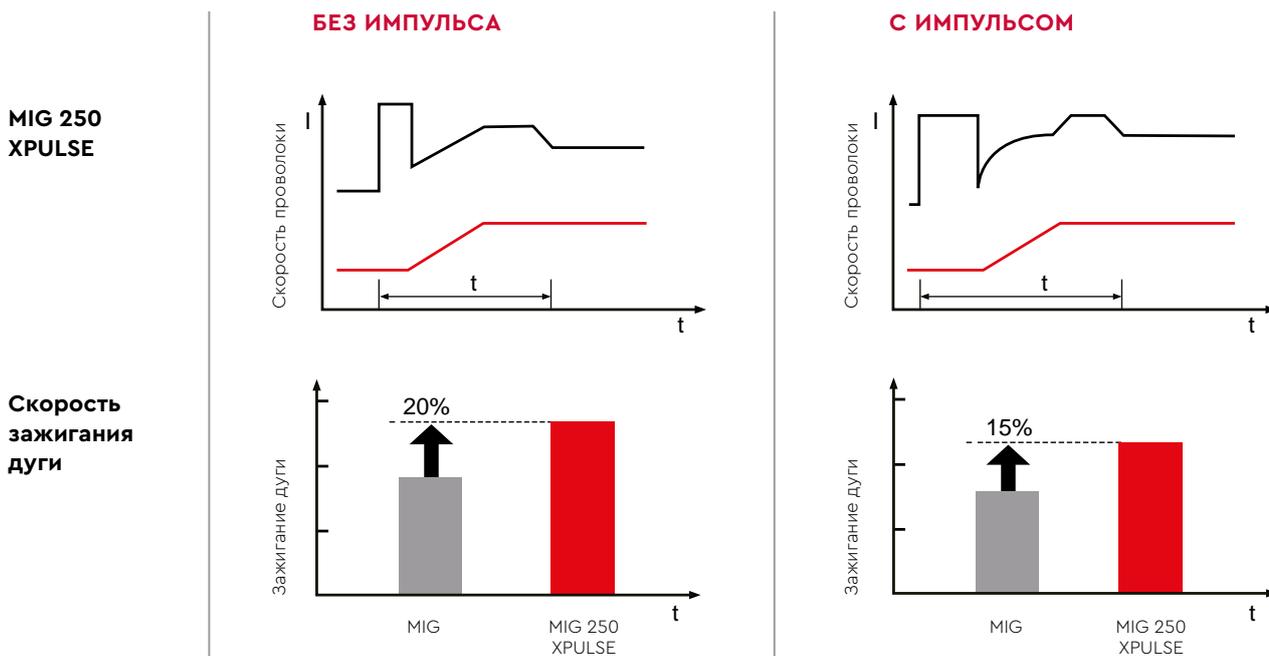
В процессе сварки двойным импульсом тепловложение дуги меняется, что эффективно снижает коробление и деформацию металла. Это уменьшает возникновение дефектов сварки, таких как трещины. Качество шва сравнимо с результатом аргонодуговой сварки TIG



Улучшенный рабочий процесс и управление

Настройка поджига дуги

Мы контролируем энергию дуги с помощью формы сварочной волны, что позволяет повысить вероятность зажигания дуги и быстро создать сварочную ванну.



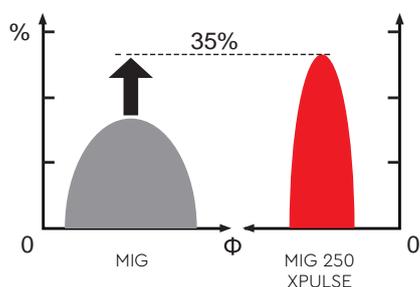
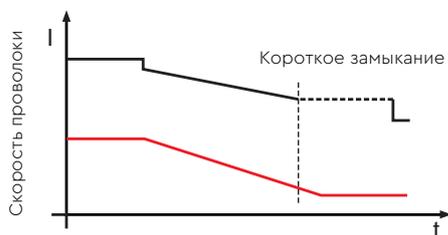
Настройка отжига проволоки

Регулируемая задержка времени между выключением дуги и подачей проволоки для предотвращения залипания сварочной проволоки.

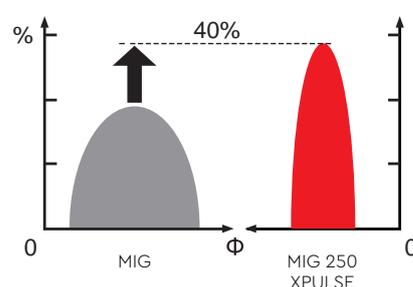
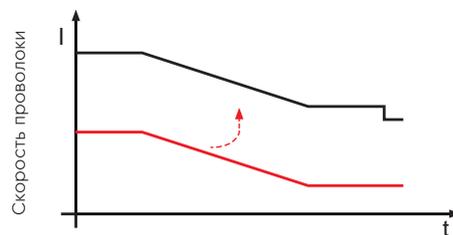
MIG 250
XPULSE

Диаметр
расплавленной
капли

БЕЗ ИМПУЛЬСА

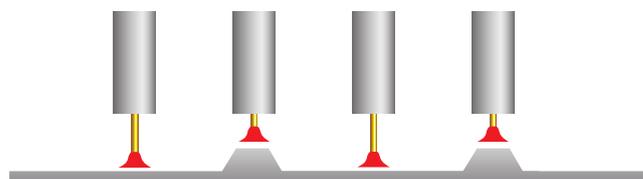


С ИМПУЛЬСОМ

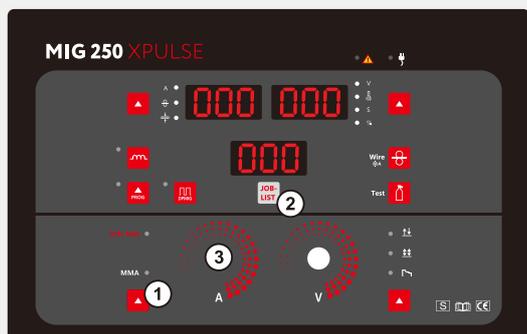


Настройка длины дуги

Корректор напряжения сварочной дуги регулирует ее длину. При повышении напряжения ширина шва увеличивается и улучшается формирование валика.



Простое управление



JOBS-list					
	Material	Gas	Wire		
			0.8	1.0	1.2
JOBS No.					
No Pulse	M.S.	100% CO ₂	101	102	/
		82%Ar 18%CO ₂	201	202	/
	Flux Cored	Self-shielded	101	102	/
Pulse	M.S.	82%Ar 18%CO ₂	/	402	/
	S.S.	308	/	/	/
		316	98%Ar 2%CO ₂	/	/
	AL	4043	/	702	703
		5356	100%Ar	/	802

3 ШАГА для идеальной сварки

- 1 Выбрать тип сварки
- 2 Выбрать режим сварки
- 3 Отрегулировать сварочный ток (всегда максимально точная настройка благодаря синергетической функции в зависимости от толщины материала)

Синергетическое управление (с JOBS-list)

Одним из ключевых преимуществ оборудования является наличие синергетического режима сварки, который позволяет автоматически устанавливать оптимальные параметры в зависимости от задачи, выбранной в списке заданий. Остальные параметры сварки будут автоматически рассчитываться и устанавливаться на основе уже выбранных.

Регулировка индуктивности

Корректор быстродействия источника позволяет подобрать оптимальную скорость нарастания сварочного тока, обеспечивает необходимое сжимающее усилие на дуге для уменьшения разбрызгивания электродного металла, а также влияет на глубину проплавления, подвижность сварочной ванны и величину валика.

Настройка дуги:



мягкая



средняя



жесткая

Четырехроликовый механизм подачи

Профессиональный четырехроликовый механизм подачи проволоки с мощным двигателем.

Скорость подачи проволоки: 0–25 м/мин.



Технические характеристики

MIG 250 XPULSE



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	1 фаза ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	11.72 кВт-А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	MIG: 250 А/26.5 В, ММА: 250 А/30 В
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	MIG: 200 А/24 В, ММА: 200 А/28 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	MIG: 10 А/14.5 В ~ 250 А/26.5 В, ММА: 20 А/20.8 В ~ 250 А/30 В
Напряжение холостого хода	70 В ~ 80 В
Коэффициент мощности	0.8
КПД	80%
Продувка газом перед сваркой	0.1–10 сек.
Продувка газом после сварки	0.1–10 сек.
Механизм подачи проволоки	4 ролика
Скорость подачи проволоки	0–25 м/мин
Вес катушки с проволокой	15 кг (300 мм)
Диаметр проволоки (Fe, Ss, Al)	0.8 ~ 1.2 мм
Габариты (Д х Ш х В)	790 × 250 × 650 мм
Вес	32 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка PARKER SGB240A (3 м)



Держатель электрода (3 м)



Два V-образных ролика (0,8/1,0 мм)



Кабель заземления (3 м)

гарантия

5

лет

MIG 500 ULTIMA

ПОЛУАВТОМАТ С СИНЕРГЕТИЧЕСКИМ
УПРАВЛЕНИЕМ ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ
ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

MIG (GMAW)

MIG PULSE (GMAW-P)

MIG HIGH SPEED (GMAW-HSP)

MIG HS DOUBLE PULSE (GMAW-HDP)

FCAW (порошковая проволока)

SMAW (MMA/Stick)



ПРЕИМУЩЕСТВА

Высокоскоростная струйная дуга (HSA)

Высококонцентрированная и очень стабильная дуга с высокой плотностью увеличивает скорость сварки до 30% в сравнении со стандартными режимами MIG-MAG.

Улучшенные процессы работы и управления

Настройка поджига и отжига проволоки, настройка длины дуги, а также регулировка индуктивности – все это упрощает эксплуатацию и управление сваркой.

Синергетическое управление

Автоматическая настройка режима сварки согласно выбранным установленным параметрам.

Режим «Высокоскоростной импульсной сварки MIG HIGH SPEED PULSE (HSP)»

Производительность наплавки может увеличиться на 25~48% для мягкой стали в сравнении со стандартным процессом MIG-MAG.

Режим «Высокоскоростной двухимпульсной сварки MIG HIGH SPEED DOUBLE PULSE (HDP)»

При помощи HDP просто получить великолепный сварной шов, напоминающий сварку TIG. Производительность наплавки может увеличиваться на 30% в сравнении со стандартным режимом двойного импульса.

Высокоскоростной импульс MIG (HSP)

Режим специально разработан для требовательных условий эксплуатации. Скорость наплавки может увеличиваться на 25–48% при сварке как толстого, так и тонколистового металла. Процесс HSP позволяет сэкономить время, деньги и ресурсы по сравнению с традиционной импульсной сваркой. Этот процесс поднимает импульсную сварку на совершенно новый уровень. Один импульс расплавляет одну каплю. В нашем оборудовании подача капель происходит в ускоренном режиме благодаря улучшенному высокоскоростному импульсному процессу HSP. За счет этого переход будет более быстрым, более узкая околошовная зона и более глубокое проникновение.



Стандартный импульс

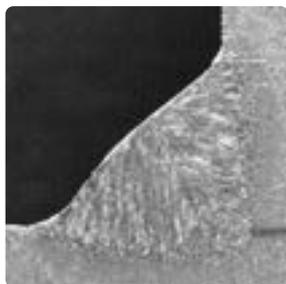


Высокоскоростной импульс

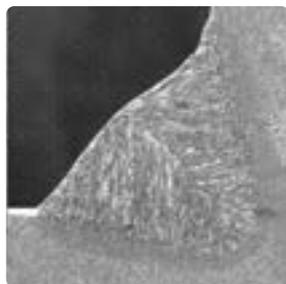


Повышенная прочность сварки

Более глубокое проникновение, отсутствие дефектов подреза, более высокая прочность.



Стандартный импульс



Высокоскоростной импульс

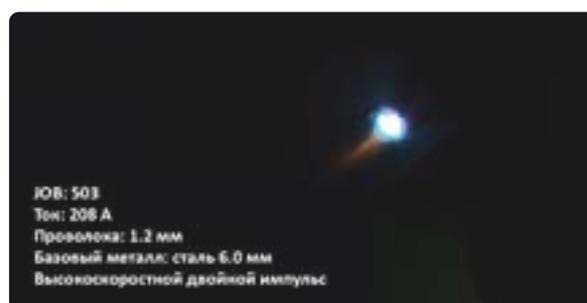
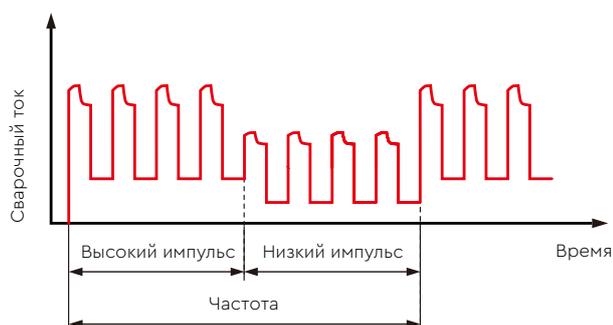
Улучшенное качество сварного шва

Меньше тепловложения, меньше брызг, меньше постобработки.



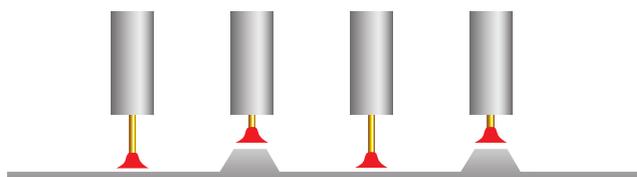
Высокоскоростной двойной импульс MIG (HDP)

HDP – это высокоскоростной двойной импульс. Фазы высокого и низкого импульса работают в процессе High Speed Pulse, скорость наплавки увеличивается до 30%, производительность сварки значительно повышается по сравнению со стандартным двойным импульсом. Профессиональная сварочная кривая для управления фазами нагрева и охлаждения, обеспечивает точную подачу энергии, низкий уровень разбрызгивания, низкую деформацию и красивый внешний вид сварного шва, сравнимого с результатом TIG сварки.



Настройка длины дуги

Корректор напряжения сварочной дуги регулирует ее длину. При повышении напряжения ширина шва увеличивается и улучшается формирование валика.



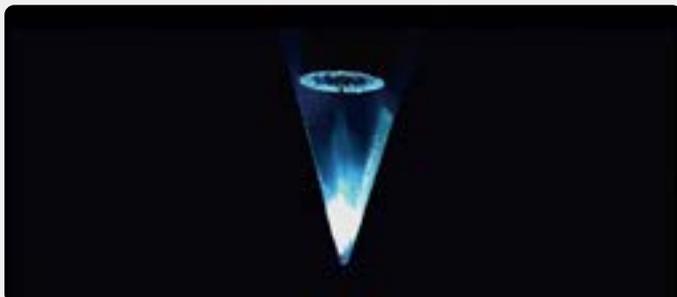
Высокоскоростная струйная дуга (HSA)

Идеальное сочетание высококонцентрированной и чрезвычайно стабильной дуги с высокой плотностью. HSA обеспечивает более глубокое проплавление, более узкую зону нагрева, позволяет уменьшить угол раскрытия при многослойной сварке, значительно повышает скорость сварки — до 30% быстрее, чем при обычной сварке MIG-MAG. Это делает сварку более эффективной и экономичной.

MIG-MAG



Высокоскоростная струйная дуга



Более глубокое проплавление

Большая экономия материала

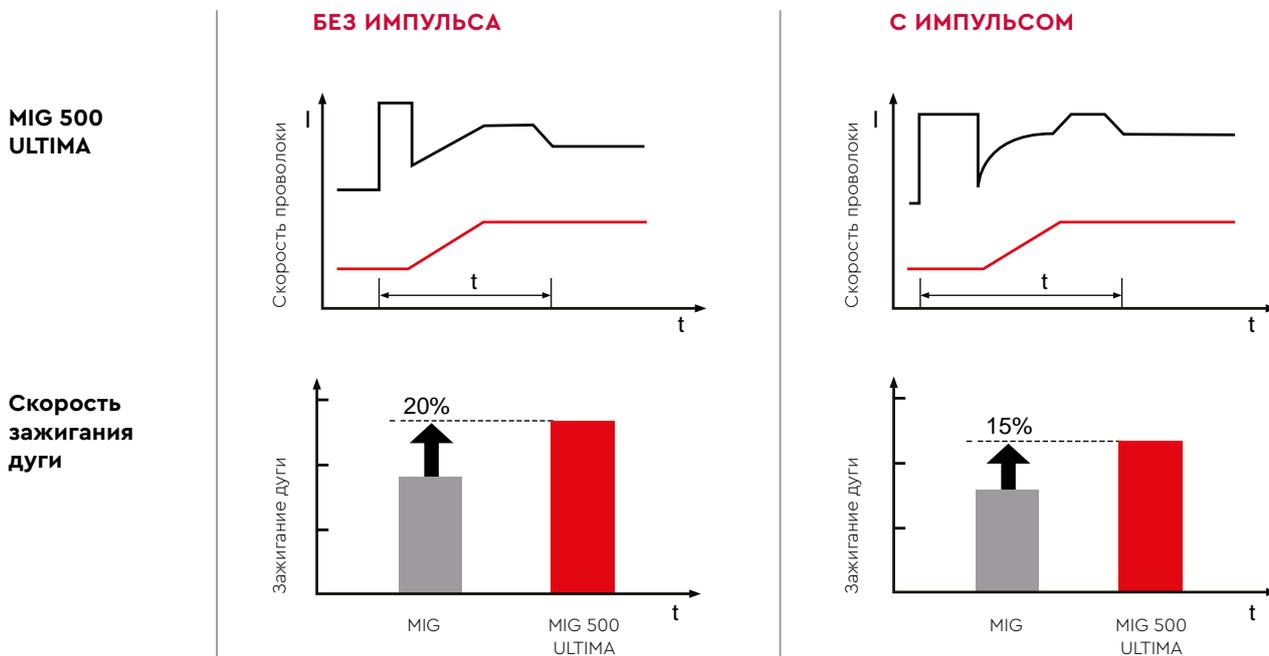
Выше эффективность сварки

Меньший угол раскрытия

Улучшенные рабочий процесс и управление

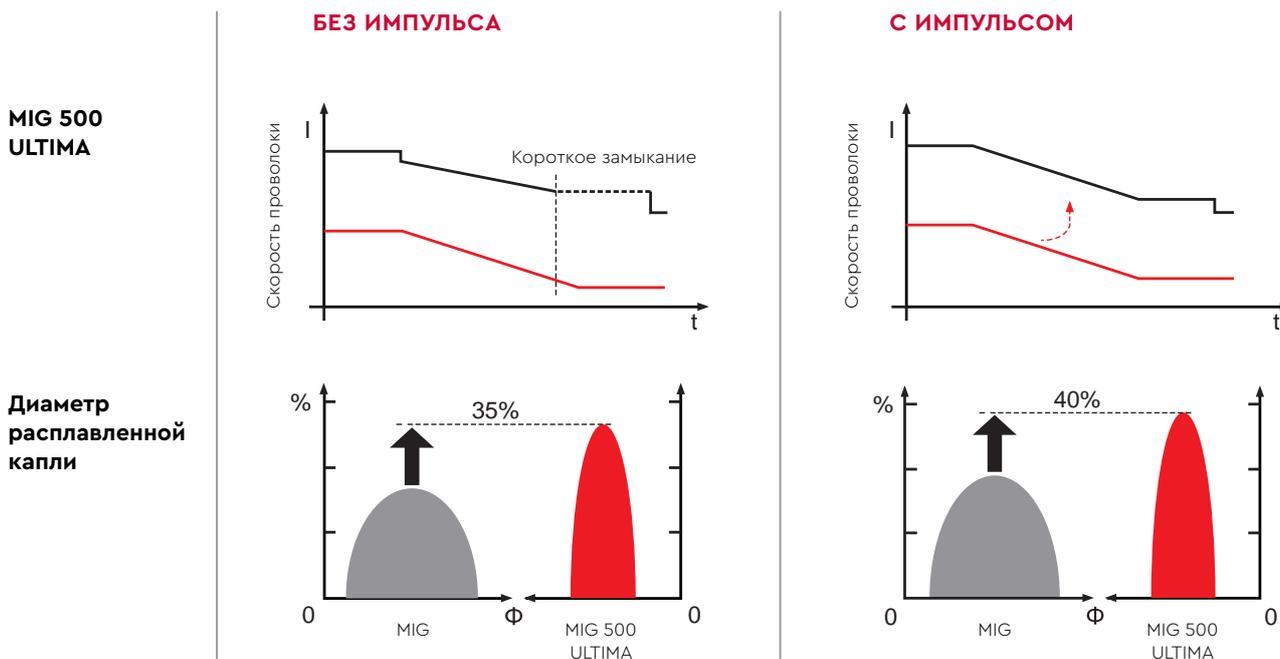
Настройка поджига дуги

Контроль энергии дуги осуществляется с помощью формы сварочной волны, что позволяет повысить вероятность зажигания дуги и быстро создать сварочную ванну.



Настройка отжига проволоки

Регулируемая задержка времени между выключением дуги и подачей проволоки для предотвращения прилипания проволоки к металлу.



Простое управление



3 ШАГА

для идеальной сварки

- 1** Выбрать тип сварки
- 2** Выбрать режим сварки
- 3** Отрегулировать сварочный ток (всегда максимально точная настройка благодаря синергетической функции в зависимости от толщины материала)

		JOBs-list					
Material	Process	Gas	Wire				
			0.8	1.0	1.2	1.6	
			JOBs No.				
M.S.	Solid wires	Standart	100% CO ₂	101	102	103	104
			82%Ar 18%CO ₂	201	202	203	204
		HSP	82%Ar 18%CO ₂	/	402	403	/
		HSP-Short	82%Ar 18%CO ₂	/	/	407	/
	HSA	82%Ar 18%CO ₂	/	412	413	/	
Flux Cored	Standart	100% CO ₂	/	/	303	304	
			/	502	503	/	
S.S.	Pulse	82%Ar 18%CO ₂	/	602	603	/	
			/	702	703	/	
A.L.	Pulse	100%Ar	/	802	803	/	
			/	902	903	/	
	Standart	100%Ar	/	/	113	/	

Синергетическое управление (с JOBs-list)

Одним из ключевых преимуществ оборудования является наличие синергетического режима сварки, который позволяет автоматически устанавливать оптимальные параметры в зависимости от задачи, выбранной в списке заданий. Остальные параметры сварки будут автоматически рассчитываться и устанавливаться на основе уже выбранных.

Регулировка индуктивности

Корректор быстродействия источника позволяет подобрать оптимальную скорость нарастания сварочного тока, обеспечивает необходимое сжимающее усилие на дуге для уменьшения разбрызгивания электродного металла, а также влияет на глубину проплавления, подвижность сварочной ванны и величину валика.

Настройка дуги:



мягкая



средняя

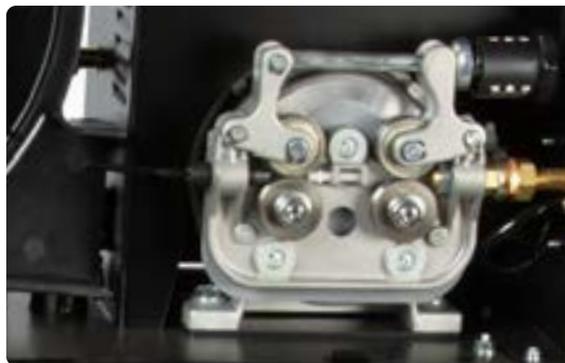


жесткая

Четырехроликовый механизм подачи

Профессиональный четырехроликовый механизм подачи проволоки с мощным двигателем.

Скорость подачи проволоки: 0–25 м/мин.



Технические характеристики

MIG 500 ULTIMA



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	25.18 кВт-А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	500 А/39 В
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	400 А/31.5 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	30 А/15.5 В ~ 500 А/39 В
Напряжение холостого хода	70 В ~ 80 В
Коэффициент мощности	0.87
КПД	89%
Механизм подачи проволоки	4 ролика
Скорость подачи проволоки	0–25 м/мин
Вес катушки с проволокой	15 кг (300 мм)
Диаметр проволоки (Fe, Ss, Al)	0.8 ~ 1.6 мм (металл, порошковая), 1.0 ~ 1.6 мм (алюминий)
Габариты устройства для подачи проволоки (Д x Ш x В)	710 × 350 × 500 мм
Вес устройства для подачи проволоки	15 кг
Габариты (Д x Ш x В)	950 × 460 × 1080 мм
Вес	32 кг

Технические характеристики

Блок жидкостного охлаждения (БЖО)



ПАРАМЕТРЫ

Рабочее напряжение	230 В (50/60 Гц)
Расчетная мощность	260 Вт
Охлаждающая способность	1.5 кВт (1 л/мин)
Максимальное давление	0.3 МПа/60 Гц
Рекомендованная СОЖ	20% ~ 40% (этанол/вода)
Объем бака	6.5 л

КОМПЛЕКТАЦИЯ (MIG 500 ULTIMA)



Внешнее устройство подачи проволоки



Блок жидкостного охлаждения



Телега под баллон



Соединительный кабель-пакет (10 м)



Держатель электрода (3 м)



Два U/V-образных ролика (1,0/1,2 мм)



V-образные ролики (1,2/1,6 мм)



Горелка Parker SGB501W (3 м)



Кабель заземления (3 м)

гарантия

5
лет

TIG 250 AC/DC POWER

КОМПАКТНЫЙ АППАРАТ
ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ
С ТЕХНОЛОГИЕЙ MIX TIG



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

AC TIG (GTAW)

DC TIG (GTAW)

MIX TIG (GTAW)

TIG PULSE (GTAW-P)

MMA



ПРЕИМУЩЕСТВА

Технология MIX TIG

Высокотехнологичный режим MIX TIG объединяет переменный и постоянный ток в одном рабочем цикле, тем самым сохраняя преимущества каждого из процессов и уменьшая их недостатки.

Управление частотой переменного тока

Управление частотой переменного тока дает возможность регулировать ширину дуги, а увеличение частоты переменного тока обеспечивает более сфокусированную дугу с улучшенным контролем направления.

10 независимых ячеек памяти

Панель управления имеет 10 независимых ячеек памяти, которые сохраняют заданные параметры. Благодаря данной функции сварщик может легко выставлять внесенные им настройки одним нажатием.

Режим «Импульсной сварки TIG»

Режим TIG PULSE незаменим для сварки тонколистового металла (алюминия и его сплавов, стали, нержавеющей стали, меди, никеля и чугуна).

Управление балансом переменного тока

Управление балансом переменного тока регулирует зачистное действие сварочной дуги, а регулировка длительности тока прямой полярности контролирует ширину зоны очистки.

Управление амплитудой

Управление амплитудой, в свою очередь, отвечает за контроль подачи тепла к обрабатываемой детали и электродам.

Режим сварки MIX TIG

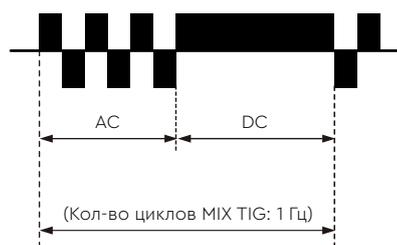
MIX TIG – это продвинутая технология, которая объединяет переменный и постоянный ток в одном рабочем цикле, тем самым сохраняя преимущества и уменьшая их недостатки. Превосходная концентрация дуги, полученная с помощью технологии MIX TIG, обеспечивает выдающиеся характеристики сварки, особенно при сварке толстых листов металла.

Преимущества MIX TIG:

- Хороший внешний вид шва, глубокое проплавление;
- Существенная экономия расхода электрода;
- Улучшенная концентрация дуги.



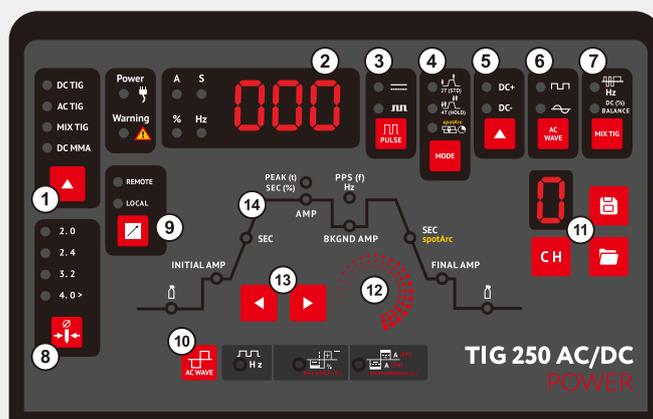
Управление MIX TIG



1. Частота (Гц) MIX TIG: время цикла MIX TIG в 1 секунду, регулируемый диапазон от 1 до 5 Гц

2. Баланс постоянного тока MIX TIG

Панель управления



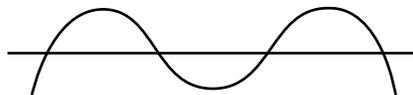
- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Выбор сварочного процесса: DC TIG, AC TIG, MIX TIG, DC MMA | 8 | Диаметр вольфрамового электрода: от 2,0 мм до >4,0 мм |
| 2 | Дисплей | 9 | Дистанционное управление: педаль (опционально) |
| 3 | Включение и выключение импульса | 10 | Настройка переменного тока: частота переменного тока, баланс переменного тока, амплитуда переменного тока |
| 4 | Выбор режима: 2T/4T/Spot Arc | 11 | Сохранение и загрузка настроек |
| 5 | Полярность зажигания дуги | 12 | Ручка управления |
| 6 | Выбор формы волны переменного тока: прямоугольная волна или синусоидальная волна | 13 | Кнопка выбора параметров сварки |
| 7 | MIX TIG: частота – 0,1 Гц ~ 5 Гц, баланс постоянного тока – 20% ~ 80% | 14 | Циклограмма |

Выбор формы волны переменного тока

Аппарат позволяет сварщику изменять форму волны переменного тока со стандартной прямоугольной на синусоидальную. Прямоугольная волна – обеспечивает глубокое проплавление, быстрые скорости прохода и стабильную сварочную дугу. Синусоидальная волна – традиционная, классическая форма волны. Дуга мягкая, менее шумная, обладает эффектом широкого, но в то же время неглубокого расплавления основного металла.

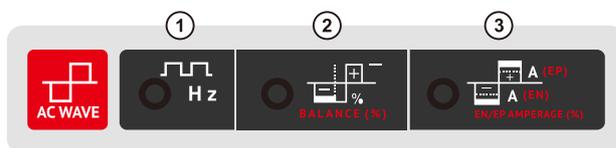
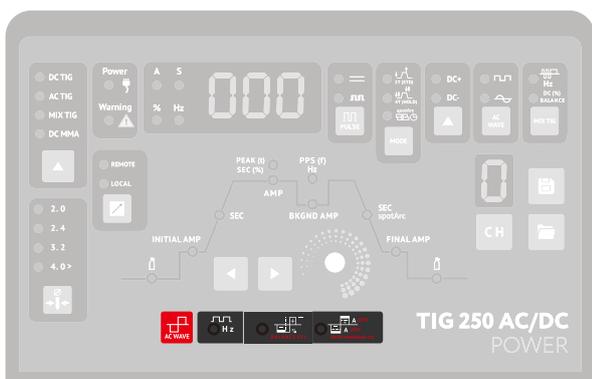


Стандартная прямоугольная форма



Синусоидальная форма

Полное управление формой волны переменного тока



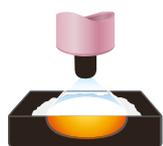
- 1 Управление частотой переменного тока
- 2 Управление балансом переменного тока
- 3 Управление амплитудой

Управление частотой переменного тока



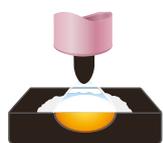
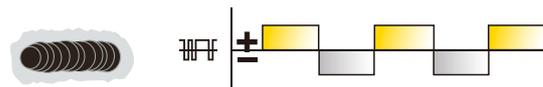
Управляет шириной дуги. Увеличение частоты переменного тока обеспечивает более сфокусированную дугу с улучшенным контролем направления.

Примечание: уменьшение частоты переменного тока смягчает дугу и расширяет сварочную ванну.



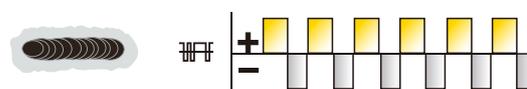
Более широкий шов

Более широкий шов и очистка

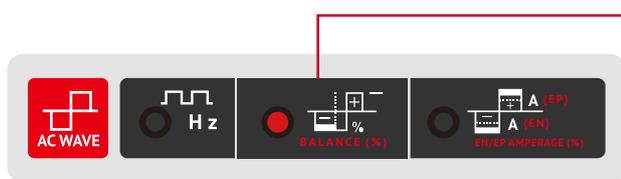


Более узкий шов для угловых сварных швов и автоматизированных операций

Более узкий шов и очистка



Управление балансом переменного тока

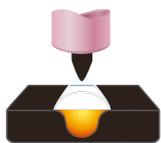
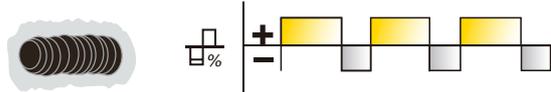


Управляет зачистным действием дуги. Регулировка длительности тока прямой полярности контролирует ширину зоны очистки.



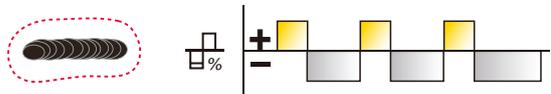
Более широкая зона очистки, меньшее проплавление

Более широкий шов и очистка



Меньшая зона очистки, хорошее проплавление

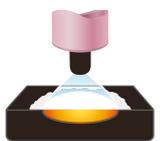
Более узкий шов, без видимой очистки



Управление амплитудой

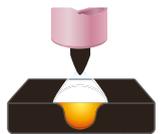
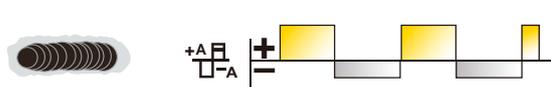


Точно отрегулируйте соотношение силы тока прямой и обратной полярности. Контроль подачи тепла к обрабатываемой детали и электродам.



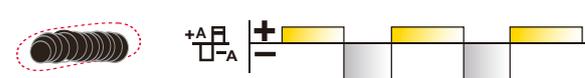
Больше тока **обратной полярности**, чем тока прямой полярности: менее глубокое проплавление

Более широкий шов и очистка



Больше тока **прямой полярности**, чем обратной: более глубокое проплавление и более высокая скорость передвижения

Более узкий шов, без видимой очистки



Технические характеристики

TIG 250 AC/DC POWER



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	1 фаза ~ 230 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 6.3 кВ·А, MMA: 7.1 кВ·А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	TIG: 250 А/20 В, MMA: 200 А/28 В
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	TIG: 200 А/18 В, MMA: 160 А/26.4 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	TIG: 5 А/10.2 В ~ 250 А/20 В, MMA: 20 А/20.8 В ~ 200 А/28 В
Напряжение холостого хода	70 В
Коэффициент мощности	0.73
КПД	80%
Габариты (Д х Ш х В)	490 × 230 × 440 мм
Вес	23 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка Parker SGT26 (4 м)



Держатель электрода (3 м)



Кабель заземления (3 м)

гарантия

5
лет

TIG 400/500 AC/DC ULTIMA

МОЩНЫЕ АППАРАТЫ
ДЛЯ АРГОДУГОВОЙ СВАРКИ
С ТЕХНОЛОГИЕЙ MIX TIG
И ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ



СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

AC TIG (GTAW)

DC TIG (GTAW)

MIX TIG (GTAW)

TIG PULSE (GTAW-P)

MMA



ПРЕИМУЩЕСТВА

IGBT модули

Аппараты оснащены новейшими модулями IGBT и режимами, позволяющими существенно улучшить качество сварки. Модули IGBT обеспечивают безаварийную длительную работу силовых цепей. Технология мягкого переключения полностью исключает резкие скачки сварочного тока, гарантируя высокую стабильность рабочего цикла.

Управление частотой переменного тока

Управление частотой переменного тока дает возможность регулировать ширину дуги, а увеличение частоты переменного тока обеспечивает более сфокусированную дугу с улучшенным контролем направления.

Технология MIX TIG

Высокотехнологичный режим MIX TIG объединяет переменный и постоянный ток в одном рабочем цикле, тем самым сохраняя преимущества каждого из процессов и уменьшая их недостатки.

Управление балансом переменного тока

Управление балансом переменного тока регулирует зачистное действие сварочной дуги, а регулировка длительности тока прямой полярности контролирует ширину зоны очистки.

Режим «Импульсной сварки TIG»

Режим TIG PULSE незаменим для сварки тонколистового металла (алюминия и его сплавов, стали, нержавеющей стали, меди, никеля и чугуна).

Управление амплитудой

Управление амплитудой, в свою очередь, отвечает за контроль подачи тепла к обрабатываемой детали и электродам.

10 независимых ячеек памяти

Панель управления имеет 10 независимых ячеек памяти, которые сохраняют заданные параметры. Благодаря данной функции сварщик может легко выставлять внесенные им настройки одним нажатием.

Режим «2Т/4Т»

Снижение нагрузки на оператора для достижения оптимального качества и высокой производительности достигается с помощью режима «2Т/4Т».

Мощные, надежные и точные

Аппараты TIG 400/500 AC/DC ULTIMA оснащены новейшими модулями IGBT и встроенным блоком жидкостного охлаждения горелок для работы в условиях производства с высокими нагрузками. Форма дуги, проплавление сварного шва, эффект очистки и другие характеристики точно контролируются, чтобы гарантировано получать повторяемое и контролируемое высокое качество сварного шва. Данные аппараты разработаны специально для тяжелой промышленности и применяются для сварки алюминия (чистый и сплавы), сталей, меди, чугуна и никеля.

Высокопроизводительная сварка TIG

Максимальная мощность аппаратов TIG 400/500 AC/DC ULTIMA составляет 500 А. Они способны выполнять быструю сварку тонких металлов и непрерывную сварку толстых металлов.

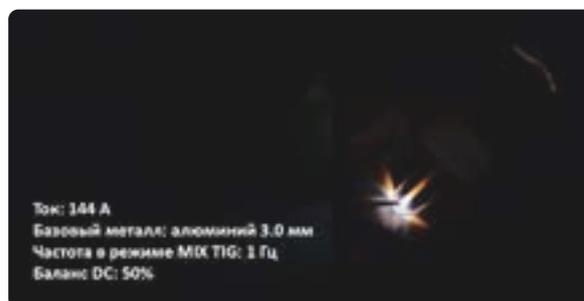


Режим сварки MIX TIG

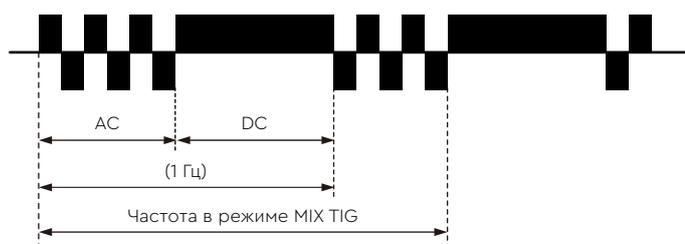
MIX TIG — эта продвинутая технология, которая объединяет переменный и постоянный ток в одном рабочем цикле, тем самым сохраняя преимущества и уменьшая их недостатки. Превосходная концентрация дуги, полученная с помощью технологии MIX TIG, обеспечивает выдающиеся характеристики сварки, особенно при сварке толстых листов металла.

Преимущества MIX TIG:

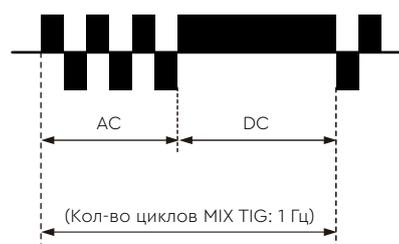
- Хороший внешний вид шва, глубокое проплавление;
- Существенная экономия расхода электрода;
- Улучшенная концентрация дуги.



Управление MIX TIG

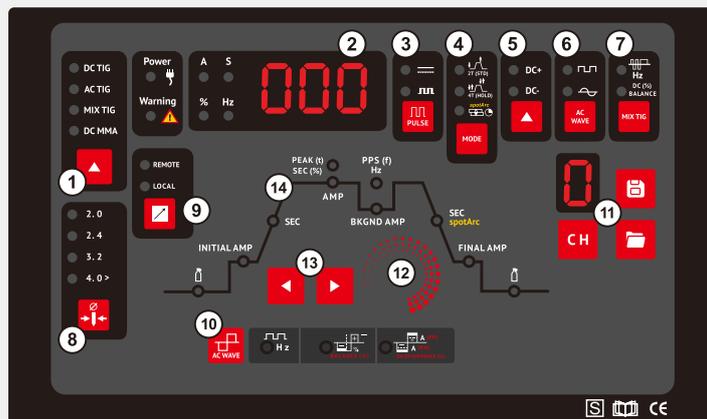


1. Частота (Гц) MIX TIG: время цикла MIX TIG в 1 секунду, регулируемый диапазон от 1 до 5 Гц



2. Баланс постоянного тока MIX TIG

Панель управления



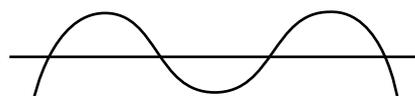
- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Выбор сварочного процесса: DC TIG, AC TIG, MIX TIG, DC MMA | 8 | Диаметр вольфрамового электрода: от 2,0 мм до >4,0 мм |
| 2 | Дисплей | 9 | Дистанционное управление: педаль (опционально) |
| 3 | Включение и выключение импульса | 10 | Настройка переменного тока: частота переменного тока, баланс переменного тока, амплитуда переменного тока |
| 4 | Выбор режима: 2T/4T/Spot Arc | 11 | Сохранение и загрузка настроек |
| 5 | Полярность зажигания дуги | 12 | Ручка управления |
| 6 | Выбор формы волны переменного тока: прямоугольная волна или синусоидальная волна | 13 | Кнопка выбора параметров сварки |
| 7 | MIX TIG: частота – 0,1 Гц ~ 5 Гц, баланс постоянного тока – 10% ~ 90% | 14 | Циклограмма |

Выбор формы волны переменного тока

Аппарат позволяет сварщику изменять форму волны переменного тока со стандартной прямоугольной на синусоидальную форму. Прямоугольная волна – обеспечивает глубокое проплавление, быстрые скорости прохода и стабильную сварочную дугу. Синусоидальная волна – традиционная, классическая форма волны. Дуга мягкая, менее шумная, обладает эффектом широкого, но в то же время неглубокого расплавления основного металла.

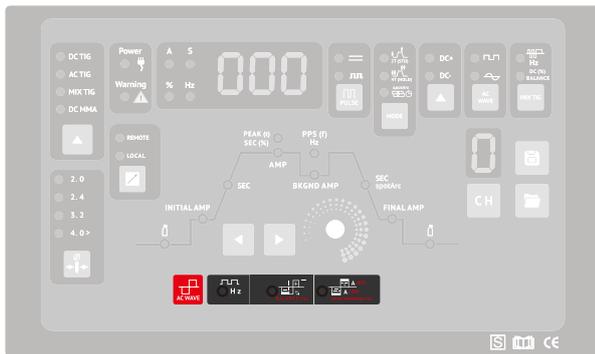


Стандартная прямоугольная форма



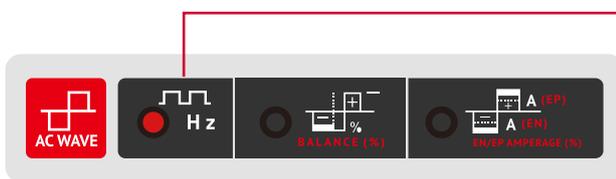
Синусоидальная форма

Полное управление формой волны переменного тока



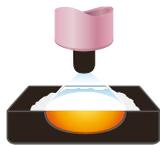
- 1 Управление частотой переменного тока
- 2 Управление балансом переменного тока
- 3 Управление амплитудой

Управление частотой переменного тока



Управляет шириной дуги. Увеличение частоты переменного тока обеспечивает более сфокусированную дугу с улучшенным контролем направления.

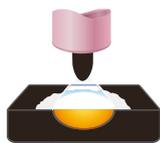
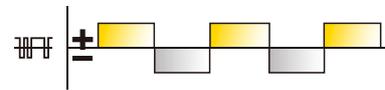
Примечание: уменьшение частоты переменного тока смягчает дугу и расширяет сварочную ванну.



Более широкий шов



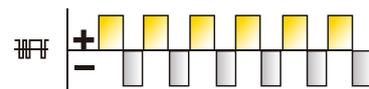
Более широкий шов и очистка



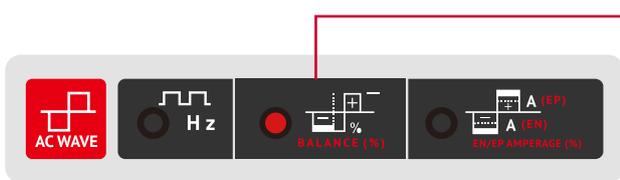
Более узкий шов для угловых сварных швов и автоматизированных операций



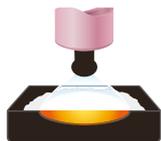
Более узкий шов и очистка



Управление балансом переменного тока

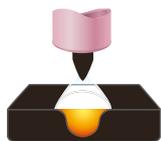
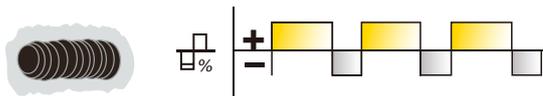


Управляет зачистным действием дуги. Регулировка длительности тока прямой полярности контролирует ширину зоны очистки.



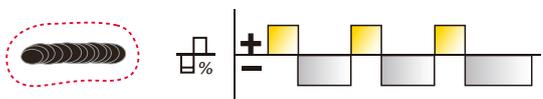
Более широкая зона очистки, меньшее проплавление

Более широкий шов и очистка



Меньшая зона очистки, хорошее проплавление

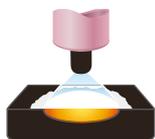
Более узкий шов, без видимой очистки



Управление амплитудой

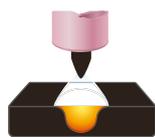
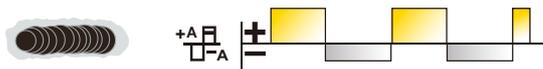


Точно отрегулируйте соотношение силы тока прямой и обратной полярности. Контроль подачи тепла к обрабатываемой детали и электродам.



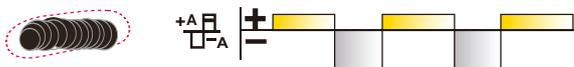
Больше тока **обратной полярности**, чем тока прямой полярности: менее глубокое проплавление

Более широкий шов и очистка



Больше тока **прямой полярности**, чем обратной: более глубокое проплавление и более высокая скорость передвижения

Более узкий шов, без видимой очистки



Технические характеристики

TIG 400 AC/DC ULTIMA



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 400 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 14.39 кВ·А, MMA: 14.21 кВ·А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	TIG: 400 А/26 В, MMA: 315 А/32.6 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	TIG: 20 А/10.8 В ~ 400 А/26 В, MMA: 20 А/20.8 В ~ 315 А/32.6 В
Напряжение холостого хода	70 В
Коэффициент мощности	0.92
КПД	85%
Габариты (Д x Ш x В)	960 × 420 × 900 мм
Вес	80 кг

TIG 500 AC/DC ULTIMA

ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 500 В ±15%
Максимальная потребляемая мощность	TIG: 20.76 кВ·А, MMA: 19.93 кВ·А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 60%	TIG: 500 А/30 В, MMA: 400 А/36 В
Диапазон сварочного тока/напряжения	TIG: 20 А/10.8 В ~ 500 А/30 В, MMA: 20 А/20.8 В ~ 400 А/36 В
Напряжение холостого хода	80 В
Коэффициент мощности	0.85
КПД	85%
Габариты (Д x Ш x В)	960 × 420 × 1100 мм
Вес	85 кг

Технические характеристики

Блок жидкостного охлаждения (БЖО)



ПАРАМЕТРЫ

Рабочее напряжение	230 В (50/60 Гц)
Расчетная мощность	260 Вт
Охлаждающая способность	1.5 кВт (1 л/мин)
Максимальное давление	0.3 МПа/60 Гц
Рекомендованная СОЖ	20% ~ 40% (этанол/вода)
Объем бака	6.5 л

КОМПЛЕКТАЦИЯ (TIG 400/500 AC/DC ULTIMA)



Горелка Parker SGT18 (4 м)



Блок жидкостного охлаждения



Телега под баллон



Кабель заземления (3 м)



Держатель электрода (3 м)

гарантия

5
лет

CUT 105/125 MAXPRO

АППАРАТЫ ДЛЯ ВОЗДУШНО-ПЛАЗМЕННОЙ
РЕЗКИ С ПНЕВМОПОДЖИГОМ



ВИДЫ ОБРАБОТКИ

Ручная резка
Механизированная резка
Прямая резка
Резка под углом
Строжка
Резка отверстий
Тонкая резка
Маркировка



ПРЕИМУЩЕСТВА

Пневмоподжиг

Наличие пневмоподжига является основным преимуществом серии MAXPRO плазменных аппаратов HENRIK'S. Эта технология позволяет подключать аппараты к станкам с ЧПУ без влияния высокочастотных помех.

100% продолжительность включения

Подходит для высоконагруженных производств. Аппараты MAXPRO разработаны и протестированы для обеспечения превосходной надежности в самых сложных условиях резки.

Защита от скачков сварочного тока и перегрева

Технология IGBT защищает инвертор от теплового пробоя, перегрева и резких скачков сварочного тока. Автоматическая подача газа после окончания процесса раскроя снижает перегрев резака, очищает зону раскроя.

Горелка для механизированной резки

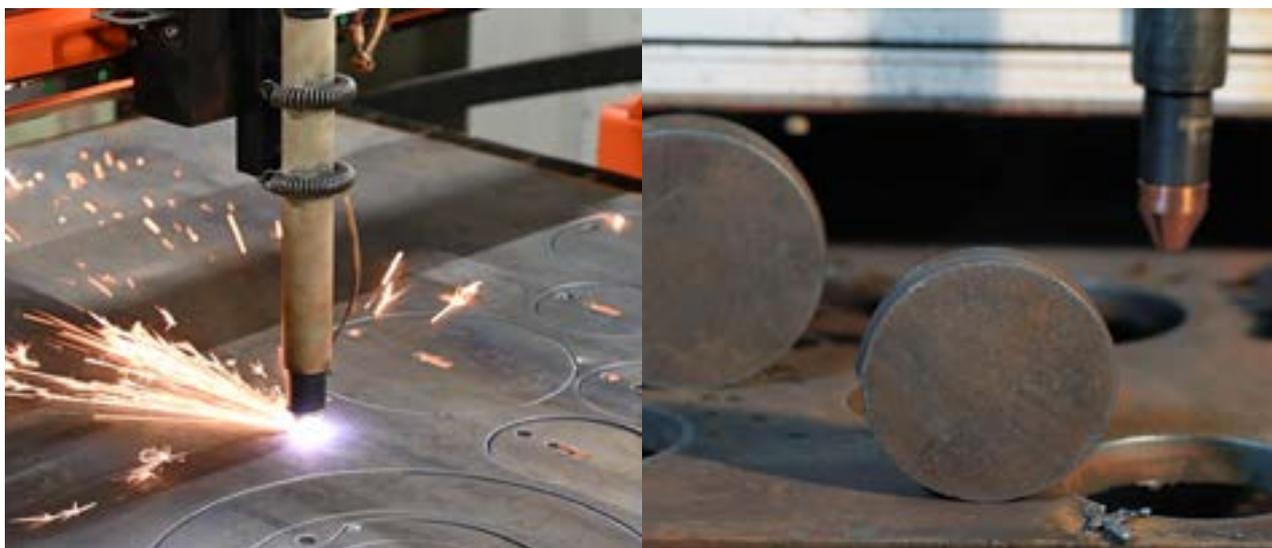
Для работы на станках с ЧПУ аппараты серии MAXPRO комплектуются специализированными резаками TP 105/125.

Режим «2Т/4Т»

Снижение нагрузки на оператора для достижения оптимального качества и высокой производительности.

Превосходная режущая способность

Быстрый и чистый рез (без окалины) обеспечивает высокую производительность для портативной автоматической резки с ЧПУ и роботизированной резки.



Максимальная производительность

Повышенная производительность благодаря скорости резки в пять раз большей, чем при использовании газоокислородной резки низкоуглеродистой стали. Превосходное качество реза позволит вам тратить меньше времени на шлифовку и подготовку кромок. 100% рабочий цикл максимально увеличивает время резки.

Относительная производительность резки мягкой стали



Эксплуатационные возможности

CUT 105 MAXPRO

CUT 125 MAXPRO

для СТАНКОВ с ЧПУ

Глубина чистого реза без окалины	16 мм при скорости реза 900 мм/мин	18 мм при скорости реза 900 мм/мин
Максимальная глубина реза*	22 мм при скорости реза 700 мм/мин	25 мм при скорости реза 610 мм/мин

для РУЧНОЙ РЕЗКИ

Глубина чистого реза без окалины	32 мм при скорости реза 500 мм/мин	35 мм при скорости реза 500 мм/мин
Максимальная глубина реза*	50 мм при скорости реза 125 мм/мин	60 мм при скорости реза 125 мм/мин

для СТРОЖКИ

Скорость удаления металла	9.8 кг в час	12.5 кг в час
Профиль канавки	0.25" диаметр x 0.29" Вт	0.31" диаметр x 0.39" Вт

* Номинальная степень прорезания при использовании вручную или с ЧПУ горелкой с контролем высоты.

Рабочие параметры для станков с ЧПУ

CUT 105 MAXPRO

CUT 125 MAXPRO

Толщина материала	Ток резки	Скорость резки	Ток резки	Скорость резки
6 мм	105 А	4110 мм/мин	125 А	4980 мм/мин
8 мм	105 А	3220 мм/мин	125 А	3800 мм/мин
10 мм	105 А	2410 мм/мин	125 А	2750 мм/мин
12 мм	105 А	1810 мм/мин	125 А	2050 мм/мин
16 мм	105 А	1050 мм/мин	125 А	1260 мм/мин
20 мм	105 А	780 мм/мин	125 А	980 мм/мин
25 мм	—	—	125 А	610 мм/мин

Ручная резка

Благодаря своей портативности и высокой мощности аппараты серии MAXPRO подходят не только для механизированной резки, но и резки вручную. Данный способ обеспечивает большую скорость реза, в особенности при работе с металлом малых и средних толщин, отсутствие тепловой деформации заготовок благодаря локальному воздействию плазменной струи, а также отличное качество и чистоту реза с минимальной окалиной.

Строжка

Аппараты серии MAXPRO также эффективны для быстрой и чистой строжки металла, как вручную, так и с помощью станков с ЧПУ.



Технические характеристики

CUT 105 MAXPRO



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 380 В (44 А)
Максимальная потребляемая мощность	16.8 кВт-А
Входной ток при 16.8 кВт	3 фазы ~ 380 В (44 А)
Максимальный ток резки	125 А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	125 А
Номинальное выходное напряжение	125 А
Напряжение холостого хода	380 В
Коэффициент мощности	0.85
КПД	85%
Подача газа	Воздух
Расход воздуха	217 л/мин
Рабочее давление	6.5 бар
Требования к приводу двигателя	30 кВт для производительности 105 А
Горелка	ЧПУ: TP 105 (7.5 м)
Сертификаты	CE, ROHS
Габариты (Д x Ш x В)	680 x 310 x 650 мм
Вес	55 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ



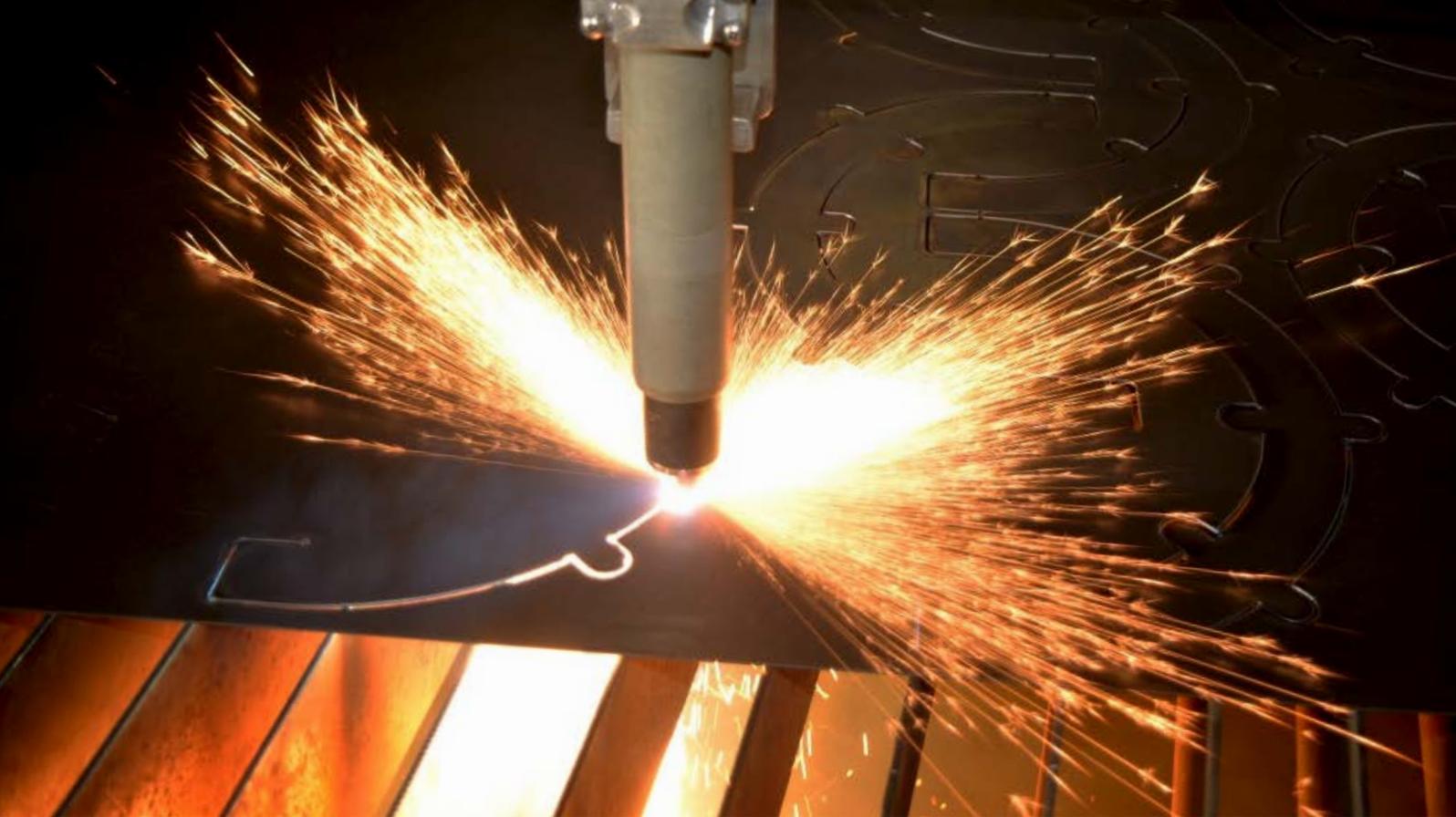
Горелка
TP105 (7.5 м)



Регулятор
подачи воздуха



Кабель
заземления (3 м)



Горелка для механизированной резки

Для резки на станках с ЧПУ аппарат CUT 105 MAXPRO снабжается горелкой TP 105, предназначенной для воздушно-плазменной резки на токах до 105 А. Плазматрон имеет кабель (шлейф) длиной 7,5 метров. Все расходные материалы плазматрона полностью заменяемы. Резак имеет оптимальные соотношения характеристик: надёжность, долговечность и высокая производительность.



Защитная насадка



Стопорная крышка



Сопло



Электрод



Завихритель

Технические характеристики

CUT 125 MAXPRO



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 380/400 В (50/60 Гц)
Максимальная потребляемая мощность	21.9 кВт-А
Входной ток при 21.9 кВт	3 фазы ~ 380/400 В (38/36 А)
Максимальный ток резки	125 А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	125 А
Номинальное выходное напряжение	175 В
Напряжение холостого хода	380 В
Коэффициент мощности	0.85
КПД	85%
Подача газа	Воздух
Расход воздуха	260 л/мин
Рабочее давление	5.9 бар
Требования к приводу двигателя	40 кВт для производительности 125 А
Горелка	ЧПУ: TP 125 (7.5 м)
Сертификаты	CE, ROHS
Габариты (Д x Ш x В)	680 x 310 x 650 мм
Вес	55 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ



Горелка
TP125 (7.5 м)



Регулятор
подачи воздуха



Кабель
заземления (3 м)



Горелка для механизированной резки

Для резки на станках с ЧПУ аппарат CUT 125 MAXPRO снабжается горелкой TP 125, предназначенной для воздушно-плазменной резки на токах до 125 А. Плазматрон имеет кабель (шлейф) длиной 7,5 метров. Все расходные материалы плазматрона полностью заменяемы. Резак имеет оптимальные соотношения характеристик: надёжность, долговечность и высокая производительность.



Защитная насадка



Стопорная крышка



Сопло



Электрод



Завихритель

гарантия

5

лет

CUT 200/300 POWER

МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ ДЛЯ ПЛАЗ-
МЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ (ВОЗДУХ / ВОЗДУХ
ИЛИ ВОЗДУХ / ВОДЯНАЯ ЗАЩИТА)



ВИДЫ ОБРАБОТКИ

Ручная резка
Механизированная резка
Прямая резка
Резка под углом
Строжка
Резка отверстий
Тонкая резка
Маркировка



ПРЕИМУЩЕСТВА

Технология водяной защиты WMS (Water Mist Secondary)

Благодаря тому, что блок выносной и поставляется с соединительными проводами длиной 15 м, его можно расположить на каретке в максимальном удалении от ЧПУ. В процессе резки вода в защитном потоке разделяется на основные компоненты — водород и кислород.

Водород создает восстанавливающую среду в зоне резки, что позволяет достигать чистого реза без окалины и окислов, узкой зоны термического влияния и обеспечивает высокую скорость процесса.

Высокочастотный поджиг

Возбуждение дуги в плазматроне осуществляется без прямого контакта с металлом. Это позволяет резчику начать раскрой металла, даже если его поверхность покрыта ржавчиной или слоем краски.

100% продолжительность включения

Подходит для высоконагруженных производств. Аппараты POWER разработаны и протестированы для обеспечения превосходной надежности в самых сложных условиях резки.

Блок поджига

Аппараты серии POWER комплектуются специальным блоком для стабильного поджига дуги и минимизации влияния высокочастотных импульсов на станки с ЧПУ. Благодаря тому, что блок выносной и поставляется с соединительными проводами длиной 15 м, его можно расположить на каретке в максимальном удалении от ЧПУ.

Защита от скачков сварочного тока и перегрева

Технология IGBT защищает инвертор от теплового пробоя, перегрева и резких скачков сварочного тока. Автоматическая подача газа после окончания процесса раскроя снижает перегрев резака, очищает зону раскроя.

Горелка для механизированной резки

Для работы на станках с ЧПУ аппараты серии POWER комплектуются специализированной горелкой двойной воздушной системы TP 300 AIR/WATER SPRAY.

Режим «2Т/4Т»

Снижение нагрузки на оператора для достижения оптимального качества и высокой производительности достигается с помощью режима «2Т/4Т».

Высокое качество и скорость резки

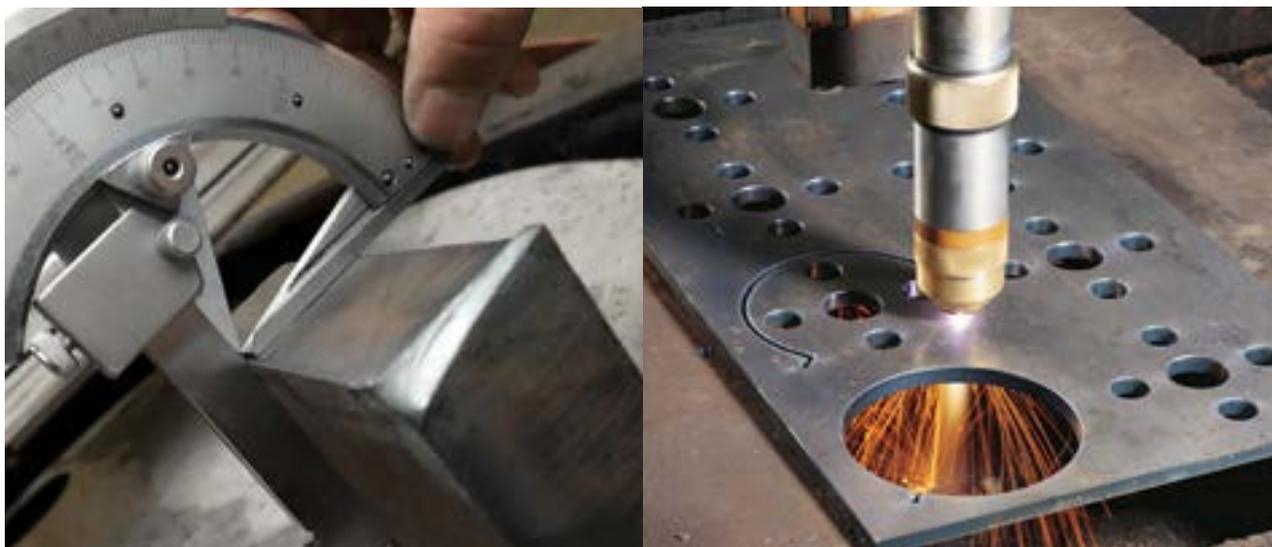
Более концентрированная дуга, которая подается из плазматрона под большим давлением формируется красивый качественный раскрой металлов разной марки и толщины с правильными кромками, которые не требуют доработки. Благодаря этому не только сокращаются производственные расходы, но и максимально повышается производительность.

Геометрическая точность реза

Высокопроизводительная резка с высокой скоростью, получение гладкой поверхности и сохранение высокой геометрической точности на деталях.

Быстрая резка нержавеющей стали и алюминия

Сфокусированная плазменная дуга для более быстрой и точной резки мягкой стали толщиной до 40 мм, нержавеющей стали и алюминия толщиной до 32 мм.



Рабочие параметры для станков с ЧПУ

CUT 200 POWER

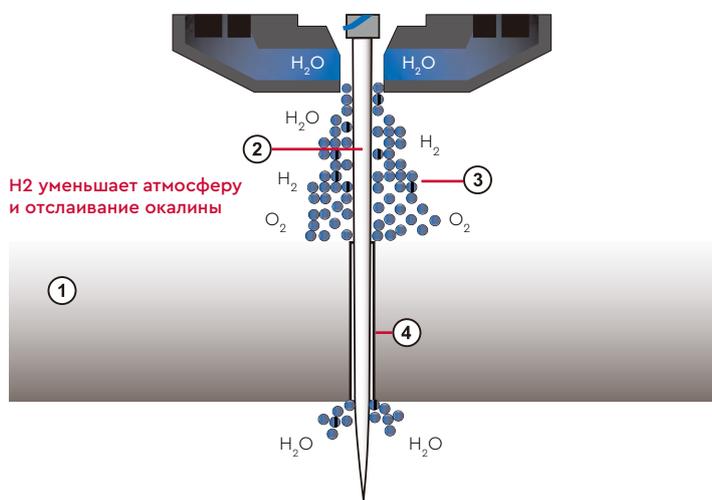
CUT 300 POWER

Толщина материала	Ток резки	Скорость резки	Ток резки	Скорость резки
12 мм	200 А	2500 мм/мин	—	—
16 мм	200 А	1800 мм/мин	—	—
20 мм	200 А	1200 мм/мин	300 А	1600 мм/мин
25 мм	200 А	960 мм/мин	300 А	1100 мм/мин
30 мм	200 А	680 мм/мин	300 А	950 мм/мин
35 мм	—	—	300 А	750 мм/мин
40 мм	—	—	300 А	450 мм/мин

Скорость резки без окалины может достигать 1000 мм/мин для мягкой (низколегированной) стали толщиной 25 мм.

Технология вторичной водяной защиты WMS

В процессе резки вода в защитном потоке разделяется на основные компоненты — водород и кислород. Водород создает пониженную атмосферу в зоне резки, изолируя ее от загрязнений при гораздо меньших затратах на метр, чем при других процессах резки. Поскольку в системе WMS (Water Mist Secondary) используется обычная вода, она также снижает производственные затраты и сводит к минимуму общее потребление электроэнергии.



- | | | | |
|---|---------------------------------|---|--|
| 1 | Обрабатываемая деталь | 2 | Плазменный газ |
| 3 | Вторичное водяное облако защиты | 4 | Чистая, готовая к сварке поверхность разреза |

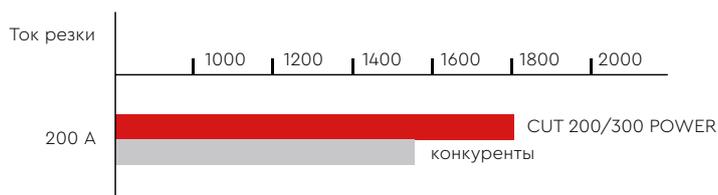
Преимущества WMS:

- Превосходное качество резки цветных металлов
- Узкий пропил для более острых углов
- Быстрая резка цветных металлов и нержавеющей стали с помощью системы воздух/воздух
- Небольшая зона термического воздействия и гладкая поверхность
- Уменьшение окалины
- Более низкие эксплуатационные расходы
- Снижение расходов на защитный газ

Максимальная производительность

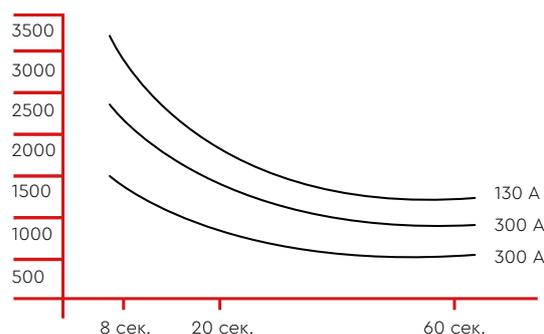
Аппараты серии POWER обеспечивают более высокую скорость резки для увеличения производительности. Разработаны со 100% рабочим циклом для самых требовательных производственных задач.

Сравнение скорости резки в мм/мин. (мягкая сталь 20 мм)



Расходные материалы с длительным сроком службы

Количество воспламенения за время реза (в сек.)



Технические характеристики

CUT 200 POWER



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 380–400 В (50/60 Гц)
Максимальная потребляемая мощность	50 кВт-А
Максимальный ток резки	200 А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	200 А
Номинальное выходное напряжение	50 ~ 200 В
Напряжение холостого хода	430 В
Коэффициент мощности	0.85
КПД	85%
Плазменный газ	Воздух
Защитный газ	Воздух/водяной туман
Расход воздуха	510 л/мин
Рабочее давление	6.2 ± 0.7 бар
Горелка	ЧПУ: TP 300 AIR/WATER SPRAY (1.5 м)
Сертификаты	CE, ROHS
Габариты (Д x Ш x В)	725 × 360 × 860 мм
Вес	89 кг

CUT 300 POWER

ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 380–400 В (50/60 Гц)
Максимальная потребляемая мощность	75 кВт-А
Максимальный ток резки	300 А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	300 А

Номинальное выходное напряжение	50 ~ 200 В
Напряжение холостого хода	430 В
Коэффициент мощности	0.85
КПД	85%
Плазменный газ	Воздух
Защитный газ	Воздух/водяной туман
Расход воздуха	510 л/мин
Рабочее давление	6.2 ± 0.7 бар
Горелка	ЧПУ: TP 300 AIR/WATER SPRAY (1.5 м)
Сертификаты	CE, ROHS
Габариты (Д x Ш x В)	850 × 450 × 930 мм
Вес	146 кг

КОМПЛЕКТАЦИЯ (CUT 200/300 POWER)



Блок поджига дуги с водораспылительной системой



Блок жидкостного охлаждения (40 л)



Горелка TP 300 AIR/WATER SPRAY (1.5 м)



Регулятор подачи воздуха



Кабель заземления (3 м)



5-штырьковый разъем



2-штырьковый разъем



Соединительный кабель-пакет (15 м)

Горелка для механизированной резки

Для работы на станках с ЧПУ аппараты серии POWER комплектуются специализированным резаком TP 300 AIR/WATER SPRAY, это способствует достижению высоких скоростей резки, длительного срока службы и превосходного качества реза, что обеспечивает высокую производительность и низкие эксплуатационные расходы.



Защитная крышка резака



Защитный экран



Крышка сопла



Стопорный колпачок сопла



Сопло



Завихритель



Электрод



Водяная трубка

гарантия

5

лет

CUT 200/300 ULTIMA

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПЛАЗМЕННОЙ
РЕЗКИ С ЧПУ (ВОЗДУХ/O₂/N₂/H₃₅)



ВИДЫ ОБРАБОТКИ

Ручная резка
Механизированная резка
Прямая резка
Резка под углом
Строжка
Резка отверстий
Тонкая резка
Маркировка



ПРЕИМУЩЕСТВА

Автоматическая газовая панель

Предназначена для переключения между режущими газами и давлением без вмешательства оператора. Стабильность заданного давления позволяет оптимизировать качество резания и срок службы расходных материалов.

Высокочастотный поджиг

Возбуждение дуги в плазматроне осуществляется без прямого контакта с металлом. Это позволяет резчику начать раскрой металла, даже если его поверхность покрыта ржавчиной или слоем краски.

Блок поджига

Аппараты серии ULTIMA комплектуются специальным блоком для стабильного поджига дуги и минимизации влияния высокочастотных импульсов на станки с ЧПУ. Благодаря тому, что блок выносной и поставляется с соединительными проводами длиной 15 м, его можно расположить на каретке ЧПУ в максимальном удалении от электроники.

Улучшенная горелка для механизированной резки

Для работы на станках с ЧПУ аппараты серии ULTIMA комплектуются специализированным резаком TP 260XD. Это способствует достижению высоких скоростей резки, длительного срока службы и превосходного качества реза, что обеспечивает высокую производительность и низкие эксплуатационные расходы.

Режим «2Т/4Т»

Снижение нагрузки на оператора для достижения оптимального качества и высокой производительности достигается с помощью режима «2Т/4Т».

Раздельная подача газа

Отдельные клапаны для режущего и защитного газа позволяют комбинировать различные газы (аргон, азот, водород и др.).

100% продолжительность включения

Подходит для высоконагруженных производств. Аппараты ULTIMA разработаны и протестированы для обеспечения превосходной надежности в самых сложных условиях резки.

Защита от скачков сварочного тока и перегрева

Технология IGBT защищает инвертор от теплового пробоя, перегрева и резких скачков сварочного тока. Автоматическая подача газа после окончания процесса раскроя снижает перегрев резака, очищает зону раскроя.

Автоматическая защита от ошибок при замедлении работы

Специальный модуль аппарата распознает ситуации, которые приведут к неконтролируемому завершению резки без должного плавного выключения подачи тока и газа. Он автоматически инициирует быструю последовательность операций плавного выключения. Это позволяет защитить электрод, существенно повысить срок службы расходных деталей — в 3 раза по сравнению с аналогичным показателем систем, которые не имеют такой функциональной возможности.

Высокое качество и скорость резки

Оптимизированные параметры газа устанавливаются и контролируются программным обеспечением. Благодаря комбинации газов (аргон, азот, водород и др.) системы плазменной резки серии ULTIMA обеспечивают по-настоящему впечатляющую скорость резки, стабильное качество и обеспечивают повышенный срок службы расходных материалов.

Рабочие параметры для станков с ЧПУ

CUT 200 ULTIMA

CUT 300 ULTIMA

Толщина материала	Ток резки	Скорость резки	Ток резки	Скорость резки
10 мм	200 А	3500 мм/мин	—	—
16 мм	200 А	2600 мм/мин	300 А	3000 мм/мин
20 мм	200 А	1700 мм/мин	300 А	2100 мм/мин
25 мм	200 А	1400 мм/мин	300 А	1600 мм/мин
30 мм	200 А	1000 мм/мин	300 А	1200 мм/мин
40 мм	—	—	300 А	850 мм/мин
50 мм	—	—	300 А	450 мм/мин

Скорость резки без окалины может достигать 1200 мм/мин для мягкой (низколегированной) стали толщиной 30 мм.

Быстрая резка нержавеющей стали и алюминия

Сфокусированная плазменная дуга для более быстрой и точной резки мягкой стали, нержавеющей стали и алюминия.



Режущая способность для мягкой стали

CUT 200 ULTIMA

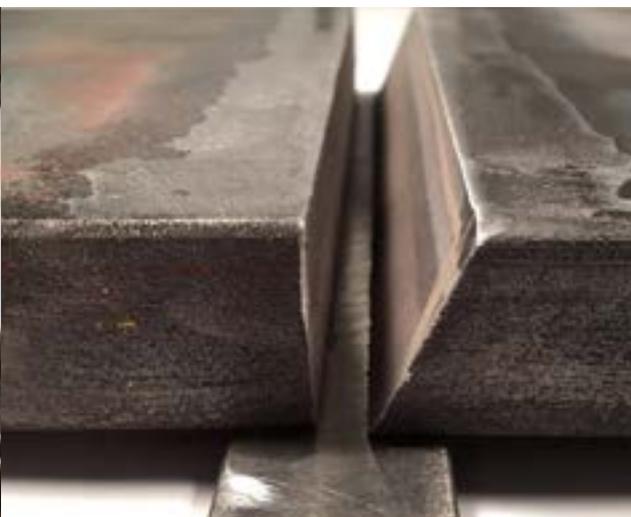
CUT 300 ULTIMA

Тип резки	Толщина материала	Толщина материала
Без окалины*	32 мм	40 мм
Производственный прокол	38 мм	50 мм
Максимальная режущая способность	60 мм	70 мм

* Характеристики и тип материала могут влиять на отсутствие окалины.

Технология резки под углом

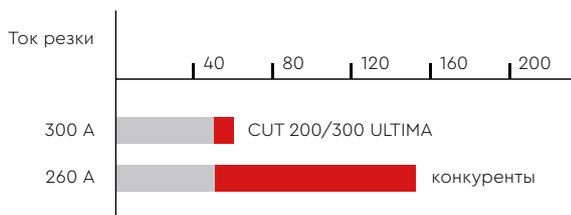
Технология Bevel Cutting Technology для низкоуглеродистой стали использует параметры, проверенные в заводских условиях, что позволяет адаптировать аппараты ULTIMA для резки под углом. За счет этого упрощается настройка новых заданий, что в свою очередь устраняет дорогостоящие простои. Кроме того, использование данной технологии сокращает количество пробных проходов и ошибок в процессе настройки, а также сокращает количества отходов при настройке нового или измененного задания.



Экономичный расход газа

В сравнении с конкурентами расход газа в аппаратах плазменной резки HENRIK'S максимально снижен.

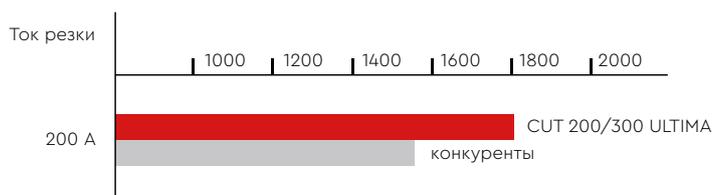
Сравнение расхода газа в л/мин (мягкая сталь)



Максимальная производительность

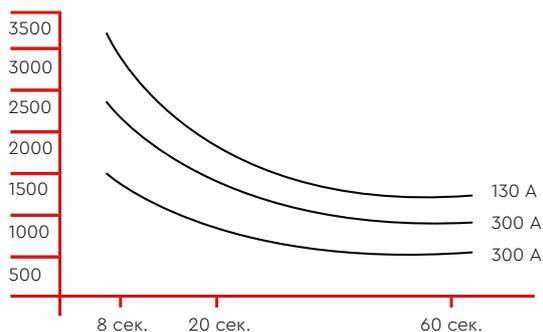
Аппараты серии ULTIMA обеспечивают более высокую скорость резки для увеличения производительности. Разработаны со 100% рабочим циклом для самых требовательных производственных задач.

Сравнение скорости резки в мм/мин. (мягкая сталь 20 мм)



Расходные материалы с длительным сроком службы

Количество воспламенения за время реза (в сек.)



Технические характеристики

CUT 200 ULTIMA



ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 380-400 В (50/60 Гц)
Максимальная потребляемая мощность	50 кВт-А
Максимальный ток резки	200 А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	200 А
Номинальное выходное напряжение	50 ~ 200 В
Напряжение холостого хода	430 В
Коэффициент мощности	0.85
КПД	85%
Плазменный газ	Воздух/O ₂ /N ₂ /H ₃₅
Защитный газ	Воздух/N ₂

Расход воздуха	510 л/мин
Рабочее давление	6.2 ± 0.7 бар
Горелка	ЧПУ: TP 300 MAX (1.5 м)
Сертификаты	CE, ROHS
Габариты (Д x Ш x В)	725 × 360 × 860 мм
Вес	89 кг

CUT 300 ULTIMA

ПАРАМЕТРЫ

Номинальное напряжение на входе	3 фазы ~ 380–400 В (50/60 Гц)
Максимальная потребляемая мощность	75 кВт-А
Максимальный ток резки	300 А
Продолжительность включения (ПВ) при 40 – 100%	300 А
Номинальное выходное напряжение	50 ~ 200 В
Напряжение холостого хода	430 В
Коэффициент мощности	0.85
КПД	85%
Плазменный газ	Воздух/O ₂ /N ₂ /H ₃₅
Защитный газ	Воздух/N ₂
Расход воздуха	510 л/мин
Рабочее давление	6.2 ± 0.7 бар
Горелка	ЧПУ: TP 300 MAX (1.5 м)
Сертификаты	CE, ROHS
Габариты (Д x Ш x В)	850 × 450 × 930 мм
Вес	146 кг

Улучшенная горелка для механизированной резки

Для работы на станках с ЧПУ аппараты серии ULTIMA комплектуются улучшенной горелкой TP 260XD, которая отличается длительным сроком службы, при этом показывает очень высокую скорость резки. Горелка предназначена для высококачественной резки различных материалов, включая низкоуглеродистую сталь, нержавеющей сталь, алюминий, латунь и медь, с использованием аппаратов CUT 200/300 ULTIMA.



Защитная крышка резака



Защитный экран



Стопорный колпачок сопла



Сопло



Завихритель



Электрод



Водяная трубка



Корпус горелки

Автоматическая защита горелки

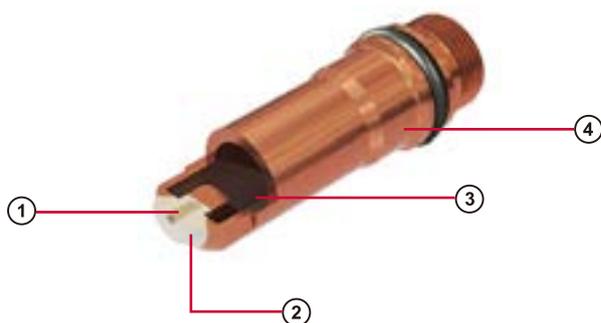
Усовершенствованная реакция модуля и его своевременное отключение после обнаружения нестабильного тока, вызванного износом или повреждением электрода, в значительной степени защищают горелку и продлевают срок ее службы.

Автоматическая защита от ошибок при замедлении работы

При завершении резки без надлежащего снижения тока и потока газа модуль распознает это и реагирует вовремя. Источник питания инициирует замедление, и ток резки падает до нуля, чтобы защитить электрод, эффективно продлевая срок службы расходных материалов.

Электроды TP 260XD

Электроды TP 260XD имеют улучшенную структуру, в которой используется контактная поверхность гафний/серебро в точке электрического переноса. Контактная поверхность гафний/серебро извлекает больше тепла и имеет более прочную связь, что обеспечивает большую глубину ямок в гафнии.



- 1 Для крепления передней серебряной части к меди используется сварка трением
- 2 Контактная поверхность гафний/серебро
- 3 Канал охлаждения
- 4 Медное основание

Электроды TP 260XD прожигают почти в два раза глубже, чем стандартные медные электроды, что вдвое увеличивает срок службы этих электродов по сравнению со стандартными медными, значительно продлевает срок службы сопел, увеличивая производительность и снижая эксплуатационные расходы.

КОМПЛЕКТАЦИЯ
(CUT 200/300
ULTIMA)



**Блок поджига
дуги с газовой
консолью**



**Блок жидкост-
ного охлажде-
ния (40 л)**



**Улучшенная
горелка
TR 260XD (1,5 м)**



**Соединительный
кабель-пакет (15 м)**



**Кабель
заземления (3 м)**



**5-штырьковый
разъем**



**2-штырьковый
разъем**

КОНТАКТЫ

197183, Россия, г. Санкт-Петербург,
ул Заусадбная, д. 15, стр. 5, пом. 56

Тел: +7 (812) 325-98-08

E-mail: info@henriks-welding.ru