



**КАТАЛОГ  
ПРОДУКЦИИ**

## О компании

Предприятие Huawei основано в 1983 году, когда нами был выпущен первый комплект электродных сушилок. Shanghai Huawei Welding & Cutting Machine Huawei Co., Ltd. была основана в 1995 году, является ведущим предприятием в китайской промышленности в течение 30 лет и всегда специализировалась на исследованиях, разработках и производстве машин для резки и сварки. Наша продукция включает в себя станки газокислородной резки, станки с ЧПУ, сварочные тракторы, машины для снятия фаски, электродные сушилки и печи, а также другие принадлежности для сварки и резки.

Компания занимает площадь 26 000 м<sup>2</sup>, а площадь застройки - 32 000 м<sup>2</sup>. В компании работает более 450 сотрудников и 72 специалиста. Компания имеет большие технические возможности и передовое испытательное оборудование. С момента своего создания компания прошла сертификацию системы менеджмента качества ISO9001 и сертификацию продукции CE. Основываясь на полной сети продаж и послепродажного обслуживания, продукты бренда Huawei постепенно завоевывают международный рынок и завоевывают доверие клиентов в стране и за рубежом.


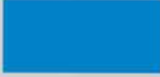


Принцип Компании заключается в «Стремлении к высокому качеству, эффективному управлению и поиску развития с помощью науки и технологий».



上海华威切割系列产品已全部通过CE认证  
All series of gas cutter from Huawei company have achieved the CE certification.

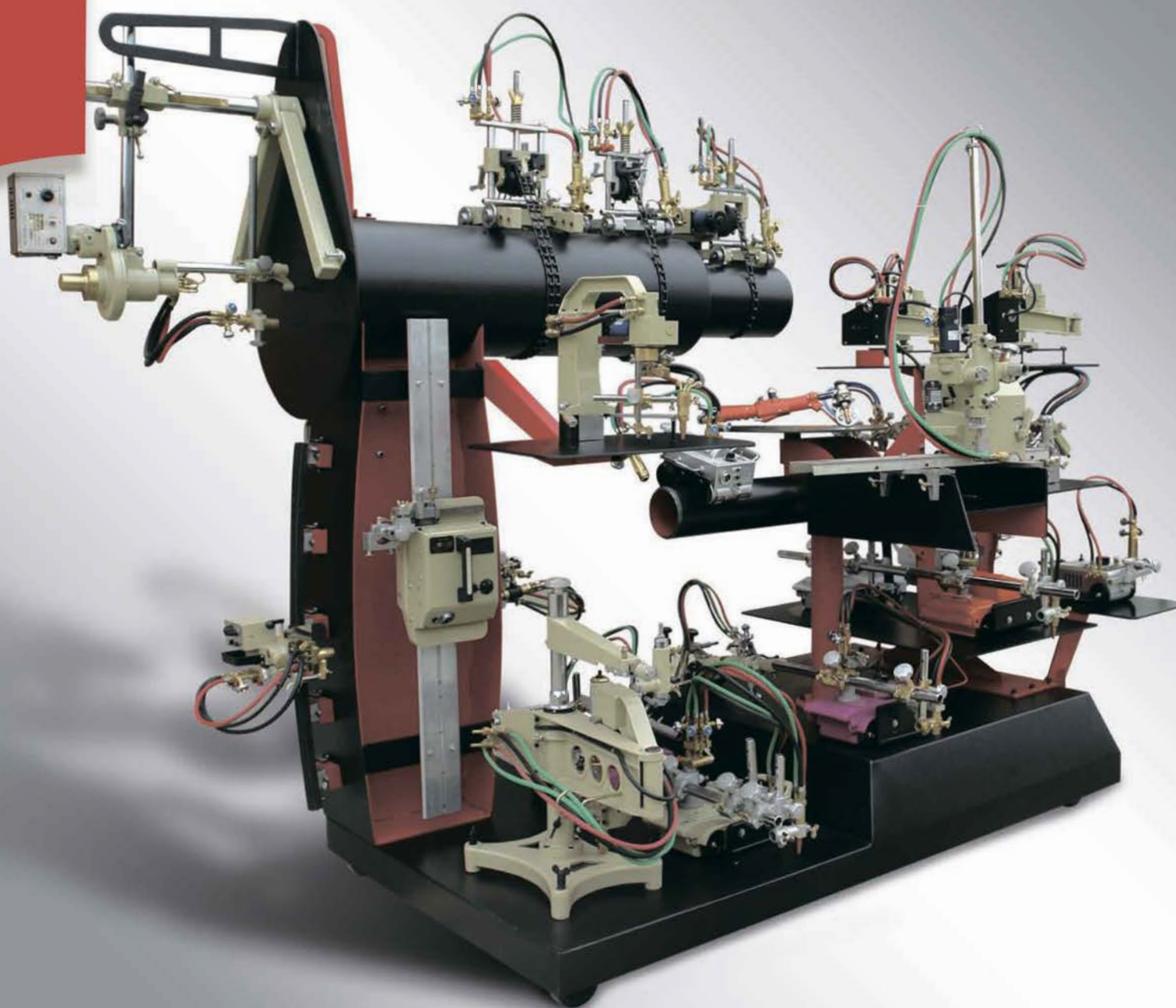


## Содержание

-  Машины газовой и плазменной резки
-  Автоматические сварочные каретки
-  Кромкофрезерное оборудование
-  Термопены и печи

- Техника проработанная до мелочей
- Качественное производство
- Гарантированный сервис

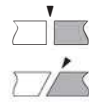
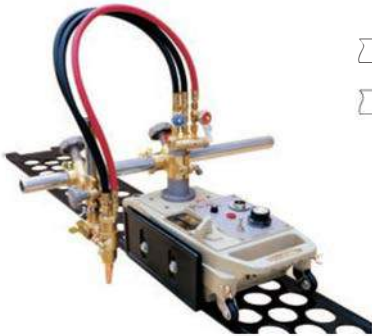
## Машины газовой и плазменной резки



## Машины газовой резки

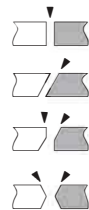
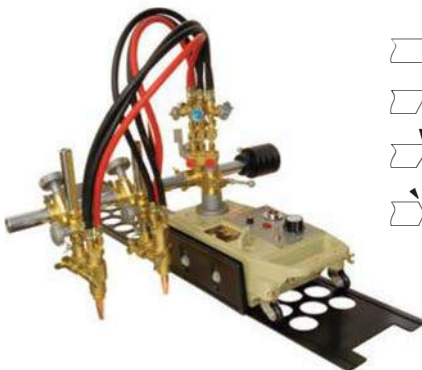


### CG1-30H (усиленный вариант)



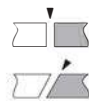
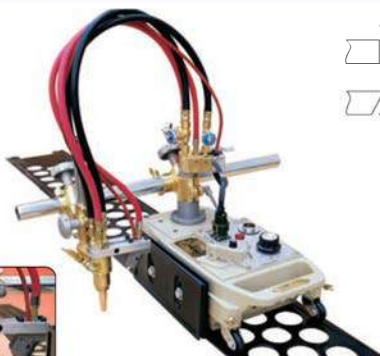
- ◀ Основной корпус изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава
- ◀ Все части держателя изготовлены из высокопрочного медного сплава
- ◀ Надежный и точный привод на основе червячного редуктора обеспечивает равномерное движение машины и возможность плавного изменения скорости в процессе резки
- ◀ Удобные разъемы для быстрой смены газовых шлангов
- ◀ Машина перемещается по металлическим направляющим рельсам

### CG1-100H (усиленный вариант)



- ◀ Основной корпус изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава
- ◀ Удобные разъемы для быстрой смены газовых шлангов
- ◀ Все ключевые узлы сделаны из износостойкой меди
- ◀ Две горелки повышают эффективность работы и позволяют работать с разным наклоном
- ◀ Машина перемещается по металлическим направляющим рельсам

### CG1-30H-D (автоподжиг)



- ◀ Основной корпус изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава
- ◀ Удобные разъемы для быстрой смены газовых шлангов
- ◀ Все ключевые узлы сделаны из износостойкой меди
- ◀ С простым в эксплуатации устройством автоподжига повышающим безопасность
- ◀ Машины перемещаются по металлическим направляющим рельсам



Автоподжиг

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Толщина реза мм	Скорость реза мм/мин	Ø кругового реза мм	Масса кг
HW1008	CG1-30H (усиленный вариант)	435x210x240	220/50	6-100	50-750	200-2000	16
HW1015	CG1-100H (усиленный вариант)	435x210x240	220/50	6-100	50-750	200-2000	18.5
HW1009	CG1-30H-D (автоподжиг)	435x210x240	220/50	6-100	50-750	200-2000	16.5

## Машины газовой резки

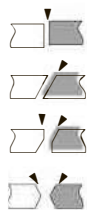
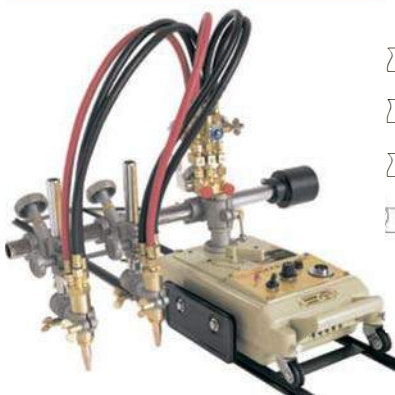


### CG1-30 (Улучшенная)



- ◀ Основной корпус выполнен из алюминия высокой прочности путем штамповки
- ◀ Плавная регулировка скорости передвижения
- ◀ Кислородно - ацетиленовые шланги изготовлены из высококачественных материалов
- ◀ Оснащен качественными разъемами для быстрой смены шлангов
- ◀ Разъемы выполнены на штанге, что позволяет выполнять круговой рез диаметром от 200 мм
- ◀ Резак позволяет осуществлять рез с диапазоном фаски от 0° до 45°

### CG1-100 (Улучшенная)



- ◀ Основной корпус выполнен из алюминия высокой прочности путем штамповки
- ◀ Плавная регулировка скорости передвижения
- ◀ Кислородно - ацетиленовый шланги изготовлены из высококачественных материалов
- ◀ Оснащен качественными разъемами для быстрой смены шлангов
- ◀ Разъемы выполнены на штанге, что позволяет выполнять круговой рез диаметром от 200 мм
- ◀ Два резака позволяют осуществлять рез с диапазоном фаски от -45° до 45°

### CG1-30K (Машина плазменной резки)



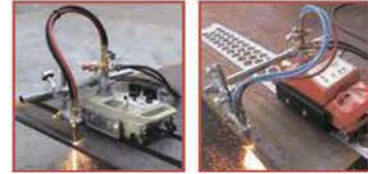
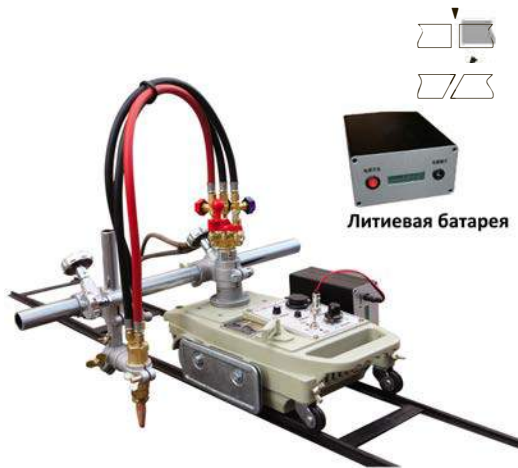
- ◀ Один воздушно-плазменный резак позволяет резать углеродистую и нержавеющую сталь, все сплавы алюминия и титана толщиной от 2 до 100мм
- ◀ Включение и выключение плазмотрона синхронизируется с режимом перемещения машины
- ◀ Может выполнять круговой рез > Ø200мм
- ◀ Машина адаптирована для работы с машинными плазмотронами LINCOLN ELECTRIC, HYPERTHERM, TRAFIMET, AVICOR BINZEL, THERMACUT

**Примечание:** Данная машина комплектуется плазменным резаком отдельно

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Толщина реза мм	Скорость резки мм/мин	Ø кольцевого реза мм	Масса кг
NW1001	CG1-30	470x230x240	220/50	6-100	50-750	200-2000	16
NW1011	CG1-100	470x230x240	220/50	6-100	50-750	200-2000	17.5
NW1017	CG1-30K	470x230x240	220/50	зависит от плазмотрона	50-4500	200-2000	12.5



### CG1-30C (автономный)



◀ Машина предназначена для выполнения прямолинейных резов, или круговых заготовок с радиусом 200-2000 мм одним газокислородным резаком листов углеродистых сталей толщиной от 5 до 100 мм путем штамповки

◀ Плавная регулировка скорости

◀ Питание машины осуществляется от батареи емкостью 50А\*ч, так же может работать от сети 220В/50Гц

◀ Машина применяется в условиях, когда отсутствует возможность получения электропитания от стационарной сети или генератора

### CG1-30A



◀ Усовершенствованный легкосплавный корпус с облицовкой из термостойкого пластика и с улучшенным защитным экраном для более эффективной защиты машины от тепла газового пламени

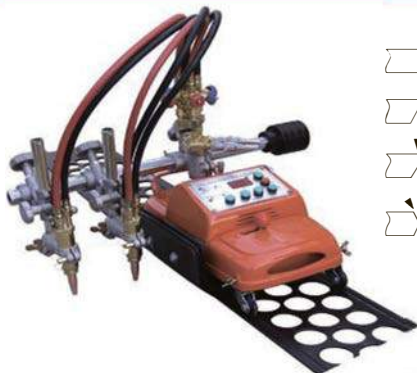
◀ Высокоточный привод на базе серводвигателей

◀ Детали системы подготовки газа выполнены из литой бронзы

◀ Цифровая панель управления с индикацией параметров

◀ Газораспределитель оснащен вентилем быстрого переключения, который позволяет управлять подачей газа без изменения настроек расхода

### CG1-100A



◀ Используется для точной и разделительной резки листов, распуска их на полосы, а также снятия V, X, Y-образных фасок под сварку на кромках листов

◀ Усовершенствованный легкосплавный корпус с облицовкой из термостойкого пластика

◀ Высокоточный привод на базе серводвигателей

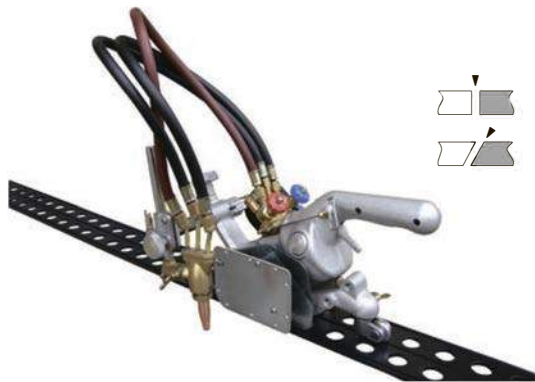
◀ Две горелки с углами наклона до 45°

◀ Машины перемещаются по металлическим направляющим рельсам. Одна рельса поставляется в комплекте

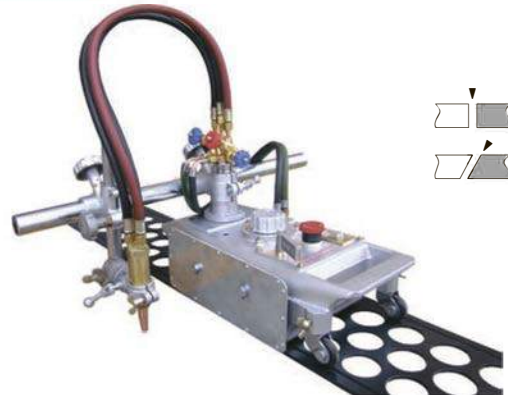
Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Толщина реза мм	Скорость резки мм/мин	Ø кольцевого реза мм	Масса кг
HW1002	CG1-30C	435x210x240	220/50	6-100	50-750	200-2000	14.8
HW1002	CG1-30A	470x230x250	220/50	6-100	50-750	200-2000	18.5
HW1012	CG1-100A	470x230x250	220/50	6-100	50-750	200-2000	23



## Машины газовой резки



HK-30G



HK-30G-1



### HK-30G Пневматическая режущая машина

◀ Пневматическая режущая машина использует кислород, необходимый для газовой резки, чтобы реализовать функцию автоматического движения. Привод пневматического двигателя используется вместо электродвигателя, что не только уменьшает побочные эффекты электрической системы, но также обеспечивает стабильное качество резки и высокую эффективность работы

◀ Машина может выполнять автоматическую резку без использования электричества, что является наиболее гибким и эффективным решением

◀ Отсутствие электронных компонентов позволяет использовать машину в сложных условиях

◀ Угол резки 0-45°

### CG1-30-MAX-3



CG1-30 MAX-3

◀ CGI-30-MAX-3 изготовлена из высокопрочного алюминиевого сплава специальной конструкции, спроектированной для улучшения стабильности движения

◀ Система управления скоростью использует механическую двух конусную бесступенчатую систему изменения скорости для более простого управления

◀ Двухслойная изоляция корпуса существенно снижает воздействие высокой температуры

### HK-5NX



HK-5NX

◀ HK-5NX изготовлена из высокопрочного алюминиевого сплава специальной конструкции, спроектированной для улучшения плавности движения

◀ Устройство использует механическую систему реверса при которой двигатель вращается в одном направлении, что обеспечивает увеличение срока службы двигателя

◀ На боковые части машины установлены двухслойные экраны предотвращающие нагревание устройства

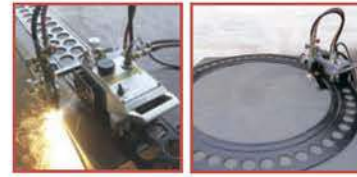
◀ Может устанавливаться две горелки

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Давление МПа	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Ø кругового реза мм	Масса кг
HW1023	HK-30G	390x130x200	0.55	6-60	100-1000	50-550	7.5
HW1024	HK-30G-1	440x250x215	0.55	6-100	100-1000	200-2000	18
HW1025	CG1-30-MAX-3	430x230x215	/	5-50	80-800	390-640	12
HW1026	HK-5NX	430x200x210	/	5-50	80-1000	390-640	10.2

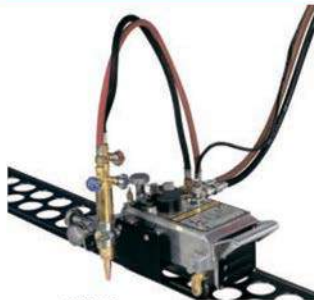




## Машины газовой резки



### НК-12



НК-12



НК-12А



- ◀ Корпус изготовлен из алюминия повышенной прочности
- ◀ Небольшой вес и компактность делают его идеальной портативной машиной
- ◀ Механическая регулировка скоростного режима обеспечивает долговременную работу при высоких температурах
- ◀ Усовершенствованный двигатель с вентилятором охлаждения
- ◀ Может быть оборудован круговым рельсом (опционально)

### НК-12МАХ



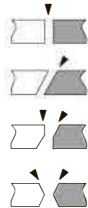
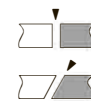
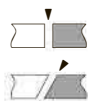
НК-12МАХ-I



НК-12МАХ-3



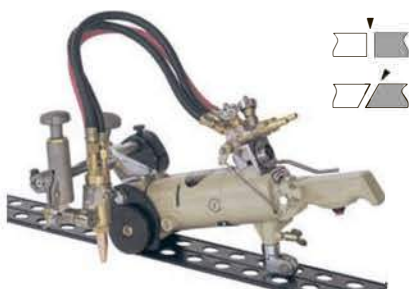
НК-12МАХ-II



- ◀ Корпус изготовлен из алюминия повышенной прочности
- ◀ Небольшой вес и компактность делают его идеальной портативной машиной
- ◀ Механическая регулировка скоростного режима обеспечивает долговременную работу при высоких температурах
- ◀ Усовершенствованный двигатель с вентилятором охлаждения

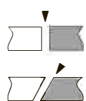
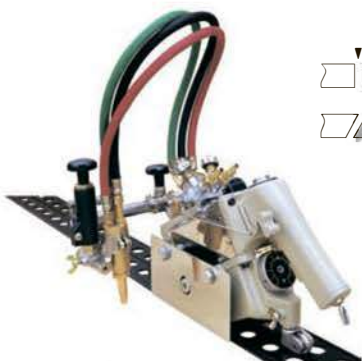
Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Ø кольцевого реза мм	Масса кг
HW1020	НК-12	350x140x175	220/50	6-100	150-800	290-540	10
HW1022	НК-12А	350x140x175	220/50	6-100	150-800	910-1160	10
HW1030	НК-12МАХ-I	600x175x228	220/50	6-100	150-800	390-640	15
HW1031	НК-12МАХ-II	600x175x228	220/50	6-100	150-800	1010-1260	21
HW1032	НК-12МАХ-3	430x220x215	220/50	5-100	80-800	390-640	11.5

## Машины газовой резки



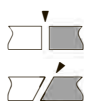
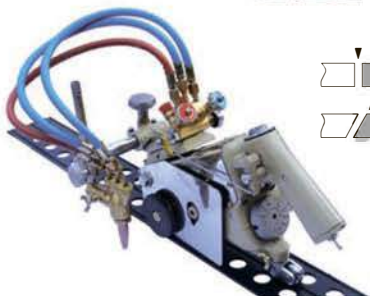
### HK-30

- ◀ Алюминиевый корпус изготовленный путем литья под давлением
- ◀ Комплектуется высококачественными кислородно-ацетиленовыми шлангами с разъемами для быстрой замены
- ◀ Предназначена для прямолинейной резки а также для кругового реза диаметром более 200мм
- ◀ Комплектуется одной горелкой с регулируемыми углами наклона от 0° до 45°



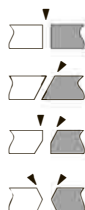
### HK-30A

- ◀ Корпус изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава
- ◀ Прекрасное исполнение, легкое и быстрое перемещение
- ◀ Плавная регулировка скорости при помощи реостата
- ◀ Простота использования
- ◀ Управляется одной рукой
- ◀ Выбор различных направляющих позволяет резать по кругу, дуге и вырезать углы



### HK-93

- ◀ Корпус изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава
- ◀ Прекрасное исполнение, легкое и быстрое перемещение
- ◀ Комплектуется высококачественными кислородно-ацетиленовыми шлангами с разъемами для быстрой замены
- ◀ Управляется одной рукой, позволяет делать резы разных форм, такие, как боковой угол и кривая, а также для резки под углом



### HK-93-11

- ◀ Эта машина имеет две горелки на разных штангах, что позволяет формировать X образную кромку за один проход
- ◀ Обладает хорошей скоростью перемещения и гибкостью в работе
- ◀ Оснащена дополнительными вентилями газа для быстрой подстройки во время работы

Угол фаски: 0° - 45°  
Ширина фаски: 50мм

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Ø кругового реза мм	Масса кг
HW1005	HK-30	455x400x225	220/50	6-30	50-750	50-550	9.8
HW1007	HK-30A	460x360x240	220/50	6-30	50-1000	50-550	10.5
HW1053	HK-93	420x295x250	220/50	6-30	50-1000	50-550	8.2
HW1054	HK-93-11	465x400x365	220/50	6-30	100-1000	/	16.5



## Машины газовой резки



### CG1-30F



- ◀ Корпус изготовлен из высококачественного алюминиевого сплава
- ◀ Оснащен двигателем для горизонтального перемещения горелки
- ◀ Переключатель на панели дает возможность управлять направлением вперед-назад, вверх-низ
- ◀ Фигуры в форме квадрата или параллелограмма можно вырезать за один проход

### CG1-75



### GCD-300



- ◀ Корпус изготовлен из алюминия и имеет компактную конструкцию для улучшения плавности движения
- ◀ Скорость регулируется интегральной схемой для плавного хода
- ◀ Профессиональная резка больших толщин с отличным качеством
- ◀ Предназначен для резки слитков

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	ДхШхВ мм	Масса кг
HW1006	CG1-30F	220/50	6-100	50-750	450x800x400	25
HW1040	CG1-75	220/50	50-350	50-750	510x1200x500	35
HW1041	GCD-300	220/50	6-300	50-750	510x380x240	23

### HCM-200



- ◀ Оборудован ручкой для переноски, позволяет переносить машину одной рукой
- ◀ Сбалансированная конструкция позволяет осуществлять резку стандартным резаком с плечом до 45см без использования противовеса

Примечание: Направляющая прилагается опционально

Артикул	Модель	ДхШхВ, мм	Параметры	Скорость резки	Сеть питания	Масса, кг
HW1042	HCM-200	362x279x292	Длина резки: Превышает 1800мм) Ø кругового реза: от 100 до 2400 мм)	HCM-200 и HCM-200HT: 25 - 1524 мм /мин HCM-200HS: 120 - 3000 мм/мин за один проход	115В 0.42А 60Гц 200В 0.23А 50Гц / 0.21А 60Гц	Трактор: 13.8 Трактор с направляющей: 17.0



## Машины раскроя металла



GCD3-100 (три горелки)



GCD4-100 (четыре горелки)



GCD5-100 (пять горелок)

### Машины с несколькими горелками

- ◀ Машина является усовершенствованной версией CG1-100 что позволило сделать работу агрегата более стабильной. Газовые вентили и клапаны стали более доступны и просты в эксплуатации
- ◀ Корпус выполнен из алюминиевого сплава
- ◀ Газораспределительный узел крепится к штанге для повышения эффективности регулировки подачи режущего газа
- ◀ Машина используется для распуска листов металла на полосы при изготовлении заготовок балок таврового и коробчатого сечения

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Горелки шт	Расстояние между резаками, мм	Масса кг
HW1063	GCD3-100	220/50	5-50	50-750	3	70-1000	43
HW1073	GCD4-100	220/50	5-50	50-750	4	70-1000	50
HW1083	GCD5-100	220/50	5-50	50-750	5	70-1000	58.5



CG1-30SP-100



CG1-30SP-300



CG1-30SP-400

### Газовые фаскорезы

- ◀ Эта серия подходит для резки металла средних толщин и может использовать различные виды и комбинации резаков
- ◀ Вся серия SP использует унифицированные крепления с изменяемым положением горелки
- ◀ Просты в управлении. Положение резаков регулируется во всех положениях

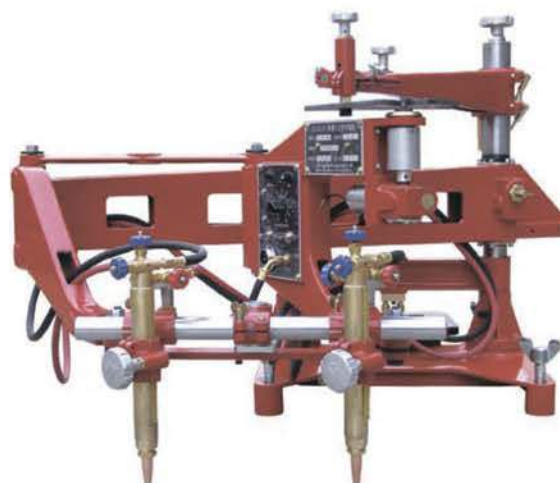
Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Скорость резки мм/мин	Горелка шт	Угол наклона	Смещение головок (верх-низ), мм	Масса кг
HW1260	CG1-30SP-100	220/50	50-750	1	0°- 45°	0-50	24
HW1261	CG1-30SP-300	220/50	50-750	1	0°- 45°	0-50	26.5
HW1262	CG1-30SP-400	220/50	50-750	1	0°- 45°	0-50	29.5



## Шарнирно-копировальные машины



HK-54D



HK-54D-II

### Шарнирно-копировальные машины

- ◀ Изготовлена из нержавеющей стали, что существенно снизило вес конструкции
- ◀ Резка осуществляется по специально изготовленному стальному шаблону (копиру) или эталонной детали, применяемой в качестве копира
- ◀ Машина позволяет вырезать большое количество одинаковых деталей при минимальной предварительной подготовке, отсутствии квалифицированного персонала, в любых условиях производства, в том числе, и в полевых
- ◀ Простая замена режущего наконечника

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Ø Кругового реза, мм	Рабочая зона мм	Магнитный ролик, мм	Масса кг
HW1280	HK-54D	220/50	1200x420x700	5-100	100-1000	30-700	30-600	10	45
HW1281	HK-54D-II	220/50	1300X540X700	5-100	100-1000	30-400	30-300	10	85

## Шарнирно-копировальные машины



### CG2-150



- ◀ Высококачественный алюминиевый корпус
- ◀ Скорость регулируется интегральной схемой для обеспечения непрерывной работы
- ◀ Кислородно-ацетиленовые шланги изготовлены из высококачественной резины
- ◀ Предназначена для изготовления деталей с высокой точностью по заданным образцам (копирам)

### CG2-150B



- ◀ Корпус выполнен из алюминиевого сплава
- ◀ Скорость регулируется интегральной схемой для обеспечения плавной работы (бесступенчатое изменение)
- ◀ Оснащена роликовыми колесами для удобного перемещения вдоль листа
- ◀ Высокая эффективность производства деталей по заданному образцу

### CG2-150D



- ◀ Корпус выполнен из алюминиевого сплава, легкий и удобный в эксплуатации
- ◀ Скорость регулируется интегральной схемой для обеспечения непрерывной работы
- ◀ Удлиненная штанга и резак могут позволить машине находиться далеко от источника нагрева
- ◀ Используется для резки листов больших толщин

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Ø Кольцевого реза мм	Линейная резка мм	Рабочая область мм	Максимальный размер резки прямоугольника, мм	Масса кг
HW1200	CG2-150	1190x335x800	6-100	50-750	20-600	1200	500x500	400x900 или 450x750	56.5
HW1204	CG2-150B	1190x335x870	6-100	50-750	20-600	1200	500x500	400x900 или 450x750	61.5
HW1205	CG2-150D	1190x335x1000	8-200	50-750	20-600	1200	500x500	400x900 или 450x750	58.5

## Шарнирно-копировальные машины



PG-1 Устройство для снятия фаски SG-2 Двойной резак

Артикул	Модель	Толщина резки мм	Уголы кромки	Тип резака	Угол наклона горелки	Минимальная длина резки мм	Максимальная длина резки мм
HW1283	PG-1	75	0° - 45°	G02 или G03	30°	/	/
HW1284	SG-2	75	/	G02 или G03	30°	32	310

### CG2-150A



- ◀ Корпус выполнен из алюминия
- ◀ Управляется со встроенного пульта
- ◀ Вырезка деталей производится по заранее изготовленному стальному шаблону (копиру)
- ◀ Обеспечивает высокую скорость и качество резки
- ◀ Машина является экономичной и эффективной альтернативой вырубных штампов или машин газовой резки с ЧПУ

### CG2-2700



- ◀ Корпус выполнен из алюминиевого сплава высокой прочности
- ◀ Плавный ход, гибкое управление, широкое применение
- ◀ Предназначена для контурной резки крупногабаритных деталей из стального листа
- ◀ Резка осуществляется по специально изготовленному стальному шаблону (копиру) или по эталонной детали, используемой в качестве шаблона

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Ø кругового реза, мм	Длина линейной резки, мм	Рабочая площадь мм	Размеры резки прямоугольника, мм	Масса кг
HW1201	CG2-150A	220/50	1390x335x800	6-100	50-750	20-1800	1650	1270x1270	1700x340 500x1650	61.5
HW1206	CG2-2700	220/50	1300x480x800	6-100	50-750	20-2700	2500	1900x1900	650x2500	114



## Шарнирно-копировальные машины

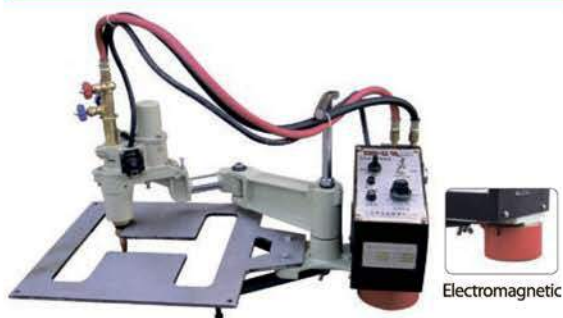


### КМQ-1



- ◀ Корпус из алюминиевого сплава, легкий и компактный
- ◀ Удобное управление
- ◀ Высокая точность резки
- ◀ Предназначена для серийного производства изделий по одному образцу
- ◀ Резка производится по специально изготовленному шаблону (копиру)
- ◀ Крепление машины на поверхности листа или металлоконструкции осуществляется с помощью постоянного магнита

### КМQ-1A



- ◀ Корпус из алюминиевого сплава, легкий и компактный
- ◀ Прост в управлении
- ◀ Резка производится по специально изготовленному шаблону (копиру)
- ◀ Крепление машины на поверхности листа или металлоконструкции осуществляется с помощью электромагнита
- ◀ Можно использовать для вырезки пазов и отверстий на вертикальной плоскости

### НК-82-900



- ◀ Изготовлена из нержавеющей стали, что существенно облегчает конструкцию
- ◀ Предназначена для резки больших заготовок
- ◀ Длина штанг регулируется в соответствии с габаритами детали

Артикул	Модель	Крепление	Сеть питания В/Гц	Толщина резки мм	Ø кругового реза мм	Макс. размер резки прямоугольник, мм	Прямоугольник мм	Масса кг
HW1203	КМQ-1	Постоянный магнит	220/50	6-30	10-300	600x200	24	15
HW1207	КМQ-1A	Электромагнит	220/50	6-30	10-300	600x200	24	16
HW1208	НК-82-900		220/50	5-50	/	/	16	9.5





## Машины радиальной резки



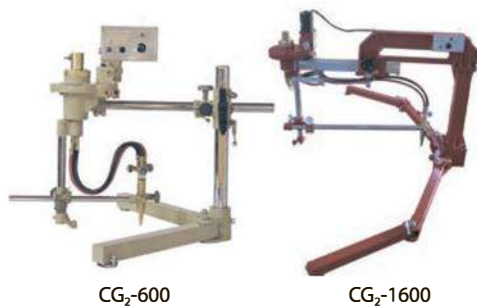
### CG2-200

- ◀ Корпус и рама выполнены из алюминиевого сплава что делает машину легкой, прочной и компактной
- ◀ Сильный постоянный магнит гарантирует плотное прилегание к заготовке
- ◀ Простой в использовании, вращающийся распределитель предотвращает скручивание кабелей
- ◀ Применяется для вырезания малых партий заготовок круглой формы, а также отверстий для установки люков, патрубков, фланцев



### НК-200

- ◀ Корпус и рама выполнены из алюминиевого сплава что делает машину легкой, прочной и компактной
- ◀ Сильные магниты позволяют производить резку на наклонных и вертикальных поверхностях
- ◀ Простой в использовании, вращающийся распределитель предотвращает скручивание кабелей
- ◀ Углы формирования кромок: 0°-45°



CG<sub>2</sub>-600

CG<sub>2</sub>-1600

### CG2-600

- ◀ Корпус и рама выполнены из алюминиевого сплава что делает машину легкой, прочной и компактной
- ◀ Применяется для вырезания заготовок либо отверстий круглой формы, а также отверстий для установки люков, патрубков, фланцев
- ◀ Оснащенная циркульным устройством с переменным радиусом



### CG2-600II Два резака

- ◀ Корпус и рама выполнены из алюминиевого сплава
- ◀ Две горелки используются для повышения эффективности
- ◀ Простой в использовании, вращающийся распределитель предотвращает скручивание кабелей

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Толщина реза мм	Ø кругового реза мм	Скорость резки об/мин	Точность резки мм	Масса кг
HW1222	CG2-200	500x350x420	220/50	6-50	40-200	0.14-3.3	<1	15
HW1223	НК-200	450x395x360	220/50	6-50	40-200	0.5-6.5	<1	11.5
HW1220	CG2-600	750x300x700	220/50	6-100	30-600	0.2-6.0	<1	28
HW1225	CG2-1600	1200x550x900	220/50	6-100	400-1600	0.2-7.2	<1	60
HW1221	CG2-600II	1200x340x700	220/50	6-50	Внешний: 200-600 Внутренний: 100-500	0.2-6.0	<1	55



## Машины для резки труб



### CG2-11G



- ◀ Корпус из алюминиевого сплава - прочный, легкий, удобный
- ◀ Цепной привод обеспечивает возможность резки с высокой скоростью, а также легкую и быструю установку машины на трубу
- ◀ Формирование кромки с углами от 0° до 45°
- ◀ Используется в химической и нефтегазовой отрасли
- ◀ Машина приводится в движение вручную, путем вращения маховика червячного редуктора. Это делает возможным использование машины в полевых условиях, когда отсутствует возможность подключения к стационарной сети питания или генератору

### CG2-11S



- ◀ Корпус изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава
- ◀ Для крепления к трубе используется двойной цепной привод
- ◀ Машина приводится в движение вручную, путем вращения маховика червячного редуктора
- ◀ Возможно использование при отсутствии возможности подключения к стационарной сети питания или генератору

Артикул	Модель	ДхВхШ мм	Мин. диаметр трубы мм	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин
HW1210	CG2-11G	420x280x450	150	6-50	ручное управление
HW1211	CG2-11S	515x370x510	250	6-50	ручное управление



## Машины для резки труб



### CG2-11D

- ◀ Легкий и удобный корпус изготовлен из алюминиевого сплава
- ◀ Приводится в движение двигателем с передачами
- ◀ Высокая точность резки и плавность движения
- ◀ Цепной привод обеспечивает легкую и быструю установку машины на трубу



### CG2-11B

- ◀ Корпус выполнен из алюминиевого сплава
- ◀ Плазменный резак может использоваться для резки нержавеющей стали
- ◀ Цепной привод обеспечивает возможность резки с высокой скоростью
- ◀ Легкая и быстрая установка машины на трубу
- ◀ Угол кромки до 45 градусов



Литиевая батарея

### CG2-11D/G

- ◀ Машина предназначена для резки цельнотянутых, продольно- и спиралешовных труб диаметром от 159 до 1420мм с толщиной металла до 50мм
- ◀ Машина оснащена как электрическим, так и ручным приводом перемещения, что значительно расширяет возможности ее применения
- ◀ Цепной привод обеспечивает возможность резки с высокой скоростью. Дополнительно оборудуется аккумуляторной батареей для работы привода перемещения в полевых условиях
- ◀ По желанию может комплектоваться гибким направляющим рельсом, состоящего из стандартных сегментов. Крепиться к трубе с помощью постоянных магнитов

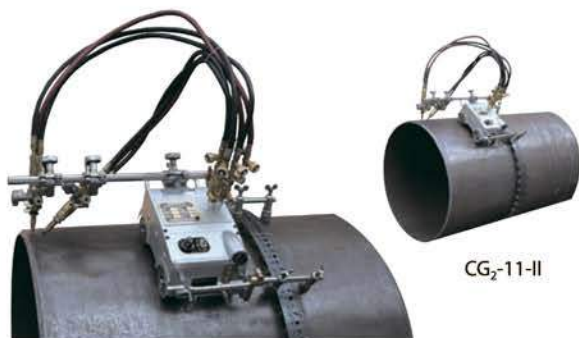
Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Ø трубы мм	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Масса кг
HW1213	CG2-11D	265x420x450	220/50	150-1420	6-50	5-1150	16
HW1212	CG2-11B	265x420x450	220/50	150-1420	Зависит от установленного плазмотрона	5-2300	14.5
HW1214	CG2-11D/G	285x420x450	Литиевая батарея	150-1420	6-50	50-750	15

## Машины для резки труб


 CG<sub>2</sub>-11

### CG2-11

- ◀ Легкий, переносной корпус изготовлен из алюминиевого сплава высокого качества
- ◀ Перемещение по трубе осуществляется с помощью колес с постоянным магнитом
- ◀ Может использоваться для вертикальной и параллельной резки
- ◀ Наиболее эффективно применяется при резке нестандартных труб большого диаметра


 CG<sub>2</sub>-11-II

### CG2-11-II (двойной резак)

- ◀ Корпус изготовлен из высококачественного алюминиевого сплава
- ◀ Для передвижения по трубе используются колеса с постоянным магнитом
- ◀ Основное назначение - резка труб
- ◀ Два резака позволяют формировать I\Y\V-образную кромку под углом от 0° до 45°

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Ø Диаметр кругового реза мм	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Сила магнита на отрыв, кг	Масса кг
HW1211	CG2-11	350x310x180	220/50	> 108	6-50	50-750	> 50	20
HW1215	CG2-11-II	450x230x210	220/50	> 110	6-50	50-750	> 50	20.5

### HK-600D



- ◀ Полуавтоматическая компактная машина для вырезки отверстий в трубах
- ◀ Машина представляет собой самозажимной механизм с автоматическим подъёмом и опусканием горелки
- ◀ Для защиты газовых шлангов машины от закручивания в данной модели используется вращающийся газораспределитель
- ◀ Горелка, оснащенная зажимной муфтой, приводится во вращение с помощью электропривода. Фиксация рабочего узла машины в точке реза производится вручную

**Примечание: может быть модифицирована для резки отверстий диаметром 80-1000мм**

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Ø кругового реза, мм	Толщина резки мм	Высота режущего вектора мм	Максимальная скорость об/мин	Вес кг
HW1215	HK-600D	1060x560x820	220/50	80-600	6-50	96	0.14-1.2	50



## Машины газовой резки труб

### CG2-11 G-PI (ручной привод)



- ◀ Машина газокислородной резки труб с креплением на жестком бандаже и ручным приводом
- ◀ Оснащена газовым резаком с турбинным соплом, которое обеспечивает исключительно высокую чистоту и точность реза
- ◀ Машина приводится в движение вручную, путем вращения маховика червячного редуктора

### CG2-11 G-II (жесткий бандаж)



- ◀ Машина газокислородной резки труб с креплением на жестком бандаже
- ◀ Оснащена газовым резаком с турбинным соплом, которое обеспечивает исключительно высокую чистоту и точность реза
- ◀ Машина приводится в движение вручную, путем вращения маховика червячного редуктора
- ◀ Это делает возможным использование машины в полевых условиях, когда отсутствует возможность подключения к стационарной сети питания или генератору

### CG2-11 D-II (электропривод)



- ◀ Машина газокислородной резки труб с креплением на жестком бандаже
- ◀ Предусмотрена возможность дистанционного управления и питания от автономной батареи
- ◀ Оснащена газовым резаком с турбинным соплом, которое обеспечивает исключительно высокую чистоту и точность реза

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Ø Кругового реза мм	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин
HW1217	CG2-11G-PI	165x265x405	220/50	80-150	6-50	Ручная
HW1218	CG2-11G-II	165x460x580	220/50	121-273	6-50	Ручная
HW1219	CG2-11D-II	165x460x580	220/50 или батарея	121-273	6-50	50-750



## Машины для профилирования торцов труб



НК-203



НК-305

### Машины для профилирования торцов труб серии НК

- ◀ Седельные машины профильной резки предназначены для профилирования торцов труб при изготовлении тройников, трубных соединений типа XYZ
- ◀ Формирование профиля торца трубы выполняется с помощью газокислородного резака, который перемещается вокруг трубы с упором на профилирующее «седло», определяющее форму профиля
- ◀ Резаки оснащаются высокоскоростными турбинными соплами, которые обеспечивают высокую чистоту и точность резки при больших скоростях

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Ø кругового реза мм	Толщина резки мм	Макс. глубина профиля, мм	Скорость резки об/мин	Масса кг
HW1230	НК-102	560x505x485	220/50	38-102	6-50	80	0.14-5.8	15
HW1231	НК-203	560x505x485	220/50	76-203	6-50	110	0.14-2.5	29
HW1232	НК-305	570x590x570	220/50	152-305	6-50	110	0.14-2.5	36.5
HW1233	НК-500	780x820x660	220/50	305-500	6-50	110	0.6-1.1	56.5



## Ручные автоматические резаки



### HK-66 (Буксир для горелки)

- ◀ Изготовлен из латуни
- ◀ Использует два колеса для плавной и устойчивой резки
- ◀ Возможно формирование V-образной кромки



### Ручные авторезаки серии НК

- ◀ Изготовлен из высококачественного алюминия и управляется серводвигателем постоянного тока
- ◀ Высокая надежность
- ◀ Можно использовать для формирования I и V образных кромок



HK-55D (Автоподжиг)



### HK-SSP Ручной авторезак (под плазму)

- ◀ Корпус изготовлен из термостойкого пластика
- ◀ Небольших размеров, удобный в переноске, позволяет выполнять ручную резку в разных условиях
- ◀ Управление дугой непосредственно с резака
- ◀ Различные аксессуары позволяют выполнять резку по прямой, по дуге или по окружности, а так же вырезать пазы

**Примечание:** Толщина резки зависит от установленного плазмотрона

Артикул	Модель	ДхШхВ мм	Сеть питания В/Гц	Скорость мм/мин	Масса кг
HW1260	HK-66	220x200x120	/	неизменная скорость	4
HW1270	HK-55	500x200x150	220/50	50-800	15
HW1271	HK-55D	500x200x150	220/50	50-800	15
HW1272	HK-55P	500x200x150	220/50	100-1500	8

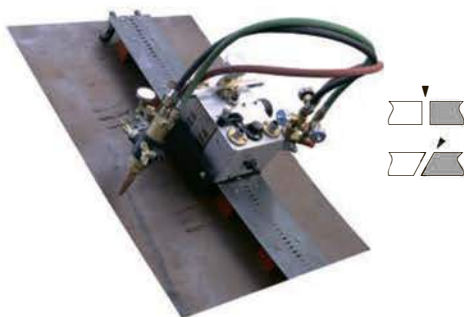


## Машины газовой резки



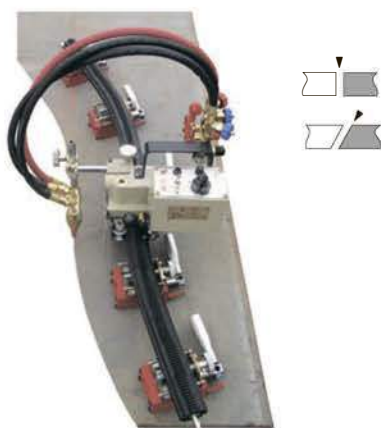
### HK-05A (Подвесной нож)

- ◀ Используется для резки в вертикальной плоскости, применяется в судостроении и при строительстве мостов
- ◀ Установленный автоматический резак обеспечивает высокое качество реза
- ◀ По сравнению с ручной резкой эта машина обеспечивает более высокую точность и лучшее качество



### CG1-13 (Многофункциональная)

- ◀ Легкий и прочный корпус изготовлен из алюминиевого сплава
- ◀ Скорость регулируется управлением расположенным на корпусе
- ◀ Может резать в любых положениях (горизонтально, вертикально, вверх-дном, на криволинейных поверхностях)



### HK-72T (3D)

- ◀ Корпус выполнен из высокопрочного алюминиевого сплава
- ◀ Комплектуется угломером, для более точного выставления скоса горелки
- ◀ Устойчивое и плавное движение вдоль рельса
- ◀ Рельс, изготовленный из твердой резины, может использоваться для резки 3D и 2D кривых. Помимо резиновой направляющей имеется гибкий материал сердечника, который помогает исключить неравномерную резку, имеющую место на некоторых других резиновых шинах

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Толщина резки мм	Скорость резки мм/мин	Мин. радиус изгиба мм	Фиксация	ДхШхВ мм	Масса кг
HW1282	HK-05A	220/50	5-30	100-850	/	Постоянный магнит	360x710x233	10.5
HW1051	CG1-13	220/50	6-30	50-750	/	/	230x200x230	15
HW1052	HK-72T	220/50	6-30	100-700	2000 (Трехмерная направляющая)	/	190x195x140	11 (Включая рельс)





## Машины для резки двутавров



CG1-2



CG1-2A

### CG1-2

- ◀ Компактный корпус выполнен из алюминия
- ◀ Может использоваться для формирования фаски и вырезания пазов
- ◀ Эта машина позволяет быстро и эффективно выполнять резку разнообразного фасонного проката прямоугольного сечения
- ◀ Машина успешно применяется при производстве металлоконструкций, в судостроении, производстве металлургического и горного оборудования, в тяжелом машиностроении

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Толщина резки мм	Длина резки мм	Высота резки мм	Скорость резки мм/мин	ДхШхВ мм	Масса кг
HW1050	CG1-2	220/50	6-60	150-800	150-400	50-750	250x176x260	30
HW10501	CG1-2A	220/50	6-60	150-1600	150-800	50-750	400x340x440	37.5

## Мундштуки для газокислородной резки


 GO<sub>2</sub>

 GO<sub>3</sub>

### Стандартный мундштук

- Мундштуки изготовлены из высококачественной меди, долговечны и безопасны
- Подходят для любых горелок

### GO<sub>2</sub> Мундштук для резки ацетиленом

Артикул	Апертура кислородного факела, мм	Толщина резки, мм	Скорость резки, мм/мин	Давление газа		Расход газа	
				Кислород МПа	Ацетилен МПа	Кислород м <sup>3</sup> /час	Ацетилен л/час
HW1101	0.8	5-10	600-450	0.2-0.3	>0.03	0.9-1.3	340
HW1102	1.0	10-20	480-380	0.2-0.3	>0.03	1.3-1.8	340
HW1103	1.2	20-30	400-320	0.25-0.35	>0.03	2.5-3	470
HW1104	1.4	30-50	350-280	0.25-0.35	>0.03	3-4	470
HW1105	1.6	50-70	300-240	0.3-0.4	>0.04	4.5-6	620
HW1106	1.8	70-90	260-200	0.3-0.4	>0.04	5.5-7	620
HW1107	2.0	90-120	210-170	0.4-0.6	>0.04	8.5-10.5	620
HW1108	2.4	120-160	180-140	0.5-0.8	>0.05	12-15	780
HW1109	2.8	160-200	150-110	0.6-0.9	>0.05	21-24.5	1000
HW1110	3.2	200-270	120-90	0.6-1.0	>0.05	26.5-32	1000
HW1111	2.6	270-350	90-60	0.7-1.1	>0.05	40-45	1300
HW1112	4.0	350-400	70-50	0.7-1.2	>0.05	49-58	1600

### GO<sub>3</sub> Мундштук для резки пропаном

Артикул	Апертура кислородного факела, мм	Толщина резки, мм	Скорость резки, мм/мин	Давление газа		Расход газа	
				Кислород МПа	Ацетилен МПа	Кислород м <sup>3</sup> /час	Ацетилен л/час
HW1141	0.7	5-10	600-450	0.2-0.3	>0.03	-1.1	320
HW1142	0.9	10-20	480-380	0.2-0.3	>0.03	-1.5	320
HW1143	1.2	20-35	400-320	0.3-0.4	>0.03	-2.8	450
HW1144	1.5	35-60	350-280	0.3-0.4	>0.03	-4	450
HW1145	1.8	60-90	300-240	0.4-0.6	>0.04	-6	600
HW1146	2.1	90-130	260-200	0.4-0.6	>0.04	-9	600
HW1147	2.4	130-180	220-180	0.5-0.7	>0.04	-15	750
HW1148	2.7	180-250	200-160	0.5-0.7	>0.05	-22	980
HW1149	3.1	250-300	180-140	0.5-0.7	>0.05	-28	980
HW1150	3.5	300-380	130-90	0.6-0.8	>0.05	-45	1200
HW1151	4.0	380-450	90-60	0.6-0.8	>0.05	-55	1500


 GK<sub>1</sub>

 GK<sub>3</sub>

### Мундштук для высокоскоростной резки

- Используется для скоростной резки
- Скорость резки на 20-30% выше чем у стандартных наконечников
- Высокая точность резки
- GK<sub>1</sub> - наконечники для ацетилена
- GK<sub>3</sub> - наконечники для пропана

### GK<sub>1</sub> Мундштук для быстрой резки ацетиленом

Артикул	Апертура кислородного факела, мм	Толщина резки, мм	Скорость резки, мм/мин	Давление ацетилена, МПа	Давление кислорода, МПа	Расход кислорода, м <sup>3</sup> /час
HW1121	0.8	10-20	600-380	>0.03	0.7-0.8	2.23
HW1122	1.25	20-40	500-350	>0.03	0.7-0.8	3.48
HW1123	1.00	40-60	420-300	>0.03	0.7-0.8	5.44
HW1124	1.5	60-100	320-200	>0.03	0.7-0.8	7.84
HW1125	1.75	100-150	260-140	>0.04	0.7-0.8	10.68
HW1126	2.00	150-180	180-130	>0.04	0.7-0.8	13.9

### GK<sub>3</sub> Мундштук для быстрой резки пропаном

Артикул	Апертура кислородного факела, мм	Толщина резки, мм	Скорость резки, мм/мин	Давление ацетилена, МПа	Давление кислорода, МПа	Расход кислорода, м <sup>3</sup> /час
HW1163	0.8	10-20	550-340	>0.03	0.5-0.6	1.76
HW1164	1	20-40	450-300	>0.03	0.5-0.6	2.75
HW1165	1.25	40-60	380-250	>0.03	0.5-0.6	4.3
HW1166	1.5	60-100	300-180	>0.03	0.5-0.6	6.19
HW1167	1.75	100-150	200-130	>0.04	0.5-0.6	9.5



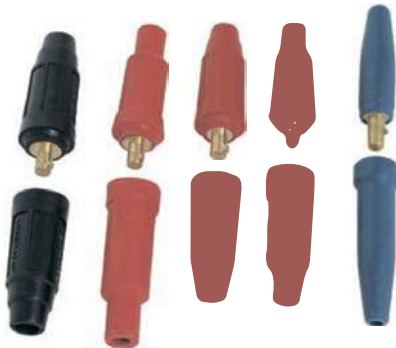
## Сварочные электрические кабельные разъемы

### Серия DKJ

- ◀ Для быстрого и надежного подключения сварочного источника
- ◀ Широко используются в сварочном производстве



Артикул	Модель	Площадь поперечного сечения кабеля, мм <sup>2</sup>	Размеры разъема, мм			Диапазон тока, А
			Ø	М	Н	
HW6000	DKJ-5	≤5	20	4.5	17	≤50
HW6010	DKJ-10	5-10	25	5	28	50-125
HW6020	DKJ-16	10-16	26	5	30	100-160
HW6030	DKJ-35	25-35	32.5	5	36	160-250
HW6040	DKJ-50	35-50	33	6	37	200-315
HW6050	DKJ-70	50-70	35	6	39	250-400
HW6060	DKJ-95	70-95	35	6.5	39	315-500
HW6070	DKJ-120	90-120	40	7	46	400-630
HW6080	DKJ-150	120-150	48	7	56	200-1250



### Серия DKL

- ◀ Для быстрого соединения 2х кабелей

Артикул	Модель	Площадь поперечного сечения кабеля, мм <sup>2</sup>	Диапазон тока, А
HW6021	DKL-16	10-16	100-160
HW6031	DKL-35	25-35	160-250
HW6041	DKL-50	35-50	200-350
HW6051	DKL-70	50-70	250-400
HW6061	DKL-120	70-95	315-500
HW6071	DKL-95	95-120	400-630
HW6081	DKL-150	120-150	800-1250

### Серия HW

- ◀ Для быстрого соединения 2х кабелей

Артикул	Модель	Площадь поперечного сечения кабеля, мм <sup>2</sup>	Диапазон тока, А
HW6042	HW-30	35-50	200-300
HW6062	HW-50	70-95	300-500
HW6063	HW-50-1	70-95	300-500
HW6064	VC-40	70-95	800-1250

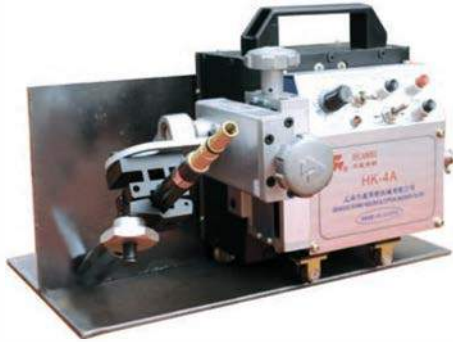
- Техника проработанная до мелочей
- Качественное производство
- Гарантированный сервис

## Автоматические сварочные каретки



## Сварочные каретки

### НК-4А Миниатюрная каретка



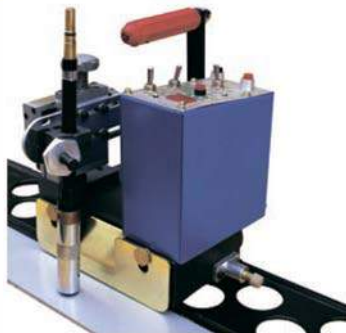
- ▶ Портативная машина, легкая в переноске и настройке
- ▶ Постоянный магнит обеспечивает точное движение каретки по линии шва
- ▶ Оснащена устройством автоматической остановки в конце шва
- ▶ Применяется для угловой сварки в небольшом пространстве

### НК-4В Автоматическая сварочная машинка с электромагнитами



- ▶ Постоянный магнит обеспечивает хорошее сцепление с поверхностью изделия и точное перемещение каретки по линии шва
- ▶ Постоянный магнит может избежать повреждения машины при отключении питания
- ▶ Применяется для угловой сварки в небольшом пространстве
- ▶ Оснащена устройством автоматической остановки в конце шва

### НК-5В-D Автоматическая сварочная каретка (на рельсе)



- ▶ Корпус изготовлен из алюминиевого сплава, делающего машинку легкой и переносной
- ▶ Применяется для горизонтальной сварки и сварки по прямой
- ▶ Перемещается по металлической рельсе
- ▶ Оснащена устройствами автоматической остановки в конце шва с обеих сторон
- ▶ Длина стандартного рельса 1.8м

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон регулировки горелки				Скорость мм/мин	Способ передвижения	Масса кг
				Вверх/вниз	Вперед/назад	Рабочий угол	Углы обработки			
HW1250	НК-4А	220/50	188x193x221	60мм	60мм	±45°	±10°	30-1900	Резиновые колеса	6.9
HW1251	НК-4В	220/50	135x445x248	60мм	60мм	±45°	±10°	30-1900	Железные колеса, 4шт	11.6
HW1292	НК-5В-D	220/50	298x145x285	40мм	50мм	±45°	±10°	0-1900	Железные колеса, 4шт	7.8



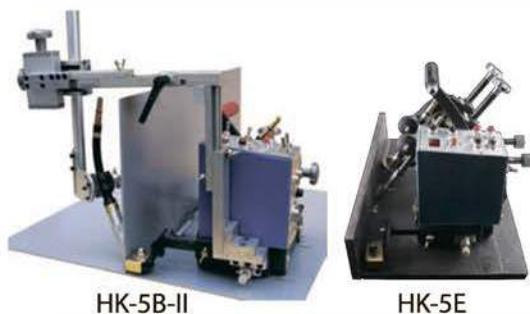
## Сварочные каретки

### НК-58 каретка для непрерывной сварки, сварки прихватками



- ◀ Цифровой дисплей с показаниями скорости, расстояния, прерывистой или непрерывной сварки и таймером окончания
- ◀ Может варить в любом направлении, также, тележка оснащена индукционными выключателями, которые установлены с обеих сторон тележки и автоматически отключают подачу проволоки и движение тележки при достижении конца шва
- ◀ Постоянные магниты и направляющие закреплены на корпусе, что предотвращает отклонение каретки от линии сварочного шва
- ◀ При остановке тележки предусмотрена задержка выключения дуги на 0.8 сек, для заварки кратера

### НК-58-11 каретка для двухдуговой сварки



НК-5B-II

НК-5E

- ◀ Корпус изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава компактной конструкции, легкий и портативный
- ◀ Тележка оборудована двумя кронштейнами для крепления горелок, и применяется для сварки соединений двухдуговым способом типа «тандем»
- ◀ Тележка имеет возможность перемещения в двух направлениях – вперед и назад. Индукционные выключатели на корпусе тележки позволяют автоматически останавливать тележку в конце шва. При остановке тележки предусмотрена задержка выключения дуги на 0.8 сек, для заварки кратера

### Машины со стандартными углами сварки



НК-5C

НК-5SN

- ◀ Корпус изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава компактной конструкции, легкий и портативный
- ◀ Постоянные магниты и направляющие закреплены на корпусе, что предотвращает отклонение каретки от сварочной линии
- ◀ Возможность сварки как с левой так и с правой стороны

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхВхШ мм	Диапазон регулировки горелки				Скорость мм/мин	Способ перемещения	Масса кг
				Вверх/Вниз	Вперед/Назад	Рабочий угол	Углы обработки			
HW1291	НК-5B	220/50	320x230x290	60мм	60мм	±45°	±10°	30-1900	Резиновые колеса	8.3
HW1293	НК-5B-11	220/50	500x290x420	40мм	40мм	±45°	±10°	0-1900	Резиновые колеса	10
HW1294	НК-5C	220/50	390x288x285	60мм	60мм	±45°	±10°	50-1900	Резиновые колеса	8.5
HW1311	НК-5SN	220/50	260x120x250	60мм	60мм	±45°	±10°	50-1900	Резиновые колеса	8.5

## Автоматические сварочные каретки

### НК-5W Автоматическая каретка с осцилляцией



- ◀ Осциллятор с набором траекторий, для улучшения качества сварки
- ◀ Скорость поворота, угол, центральное смещение и время паузы влево / вправо регулируются, все данные отображаются на пульте управления
- ◀ Пульт управления может быть использован как переносной
- ◀ Типы осцилляции:

### НК-6W Автоматическая каретка для сварки угловых соединений с осцилляцией



- ◀ Машина оснащена высококачественным переносным, надежным корпусом
  - ◀ Плавное перемещение каретки
  - ◀ Датчики автоматической остановки с левой и правой стороны машины
  - ◀ Колебатель может устанавливаться опционально
- Типы осцилляции:

Артикул	Модель	Сеть питания, В/Гц	ДхШхВ, мм	Диапазон позиционирования горелки				Параметры осцилляции			
				Вверх Вниз	Вперед назад	Рабочий угол	Углы регулировки	Время остановки на краях	Углы отклонения	Скорость колебаний	Угол
HW1295	НК-5W	220/50	430x280x290	40мм	40мм	±45°	±10°	0-2.5с	0° - ±8°	0-100	±15°
HW1296	НК-6W	220/50	285x280x290	45мм	45мм	44/±45°	±10°	0-2.5с	0° - ±8°	0-100	0° - ±8°

### НК-12MAX-3-S



- ◀ Корпус машины изготовлен из высококачественного алюминиевого сплава, спроектированного специально для обеспечения стабильного и плавного движения каретки
- ◀ Гибкая бесступенчатая система управления скоростью
- ◀ Машина может использовать различные горелки для сварки, в том числе и для газовой и плазменной резки
- ◀ Машина имеет блок управления, согласующийся со сваркой и осциллятором

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Параметры осцилляции			Скорость мм/мин	Метод перемещения	Масса кг
				Вверх вниз	Лево право	Рабочий угол	Углы регулировки	Время остановки на краях	Скорость колебаний	Угол			
HW1315	НК-12MAX-3-S	220/50	220x300x225	80мм	120мм	360°	±10°	0-2.5с	0-100	0-15°	80-800/ 240-2400	4 колеса	12.5



## Сварочные каретки

### НК-6А Каретка для сварки стандартным способом



- ◀ Корпус машины разработан прочным и переносным
- ◀ Спроектирована с низким центром тяжести и может плавно перемещаться с тяговым усилием до 16кг
- ◀ Магнитные направляющие делают установку машины простой и легкой. Сварка в обоих направлениях, на обоих концах установлены автоматические индукционные устройства остановки в конце шва

### НК-6А-D Каретка с рельсовой направляющей



- ◀ Корпус машины разработан прочным и переносным
- ◀ Спроектирована с низким центром тяжести и может плавно перемещаться с тяговым усилием до 16кг
- ◀ Магнитные направляющие делают установку машины простой. Машина производит сварку в обоих направлениях
- ◀ Установлены автоматические индукционные устройства остановки в конце шва с обеих сторон
- ◀ Рельсовая направляющая повышает качество позиционирования на длинных дистанциях
- ◀ Стандартная длина рельса - 1.8м, может удлиняться при необходимости

### НК-68 Непрерывная сварка / Сварка прихватками



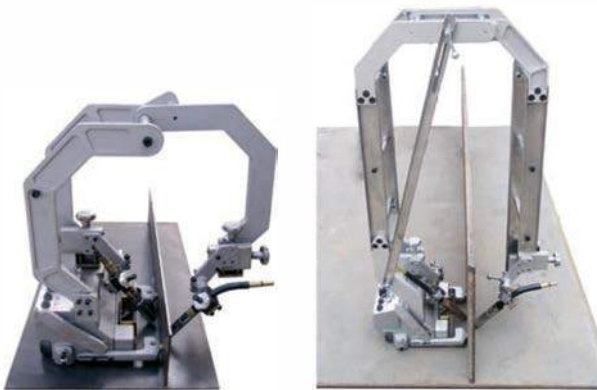
- ◀ Корпус машины разработан прочным и переносным
- ◀ Спроектирована с низким центром тяжести и может плавно перемещаться с тяговым усилием до 16кг
- ◀ Магнитные направляющие делают установку машины простой. Производит сварку в обоих направлениях. Установлены автоматические индукционные устройства остановки в конце шва с обеих сторон
- ◀ Интеллектуальная система управления с функцией памяти

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Скорость, мм/мин	Метод перемещения	Масса кг
				Вверх Вниз	Вперед Назад	Рабочий угол	Угол регулировки			
HW1253	НК-6А	220/50	259x259x264	45мм	45мм	44°/55°	±10°	150-1500	Обрезиненные колеса	7.5
HW1252	НК-6А-D	220/50	259x259x264	45мм	45мм	44°/55°	±10°	150-1500	Обрезиненные колеса	6.9
HW1254	НК-6В	220/50	259x259x264	45мм	45мм	44°/55°	±10°	150-1500	Обрезиненные колеса	6.9





## Сварочные каретки



### HK-6A-II Каретка для двухсторонней сварки

- ◀ Корпус машины прочный и устойчивый
- ◀ Спроектирован с низким центром тяжести для более плавного движения
- ◀ Магнитные направляющие передают устойчивости. На обоих концах установлены автоматические индукционные датчики для остановки машины в конце шва
- ◀ Одновременная сварка с обеих сторон обеспечивает высокую эффективность работы и позволяет избежать коробления



### HK-9DC Каретка с электромагнитом

- ◀ Небольшого размера, легкая и удобная для перемещения и установки
- ◀ Конструкция с низким гравитационным центром (включая электромагнит) защищает от явления размагничивания вызванного высокой температурой сварки
- ◀ Может проводить сварочный процесс в оба конца (лево/право), а также оснащена автоматическим устройством остановки в конце шва с обеих сторон
- ◀ Широко применяется в судо- и мостостроении

Артикул	Модель	Сеть питания, В/Гц	ДхШхВ, мм	Диапазон позиционирования горелки				Скорость, мм/мин	Метод перемещения	Масса, кг
				Вверх вниз	Вперед назад	Рабочий угол	Угол регулировки			
HW1255	HK-6A-II	220/50	500x280x520	45мм	45мм	44°/55°	±10°	150-1500	Полный привод	12.6
HW1248	HK-9DC	220/50	280x255x265	60мм	60мм	360°	±10°	0-1450	Полный привод	9.8

### HK-2000 Автоматическая сварочная машина



- ◀ Изготовлена из литого алюминия, износостойкая и долговечная конструкция
- ◀ Скорость регулируется установленными на корпусе переключателями и отображается на жидкокристаллическом дисплее
- ◀ Предусмотрена интеграция со сварочными источниками на уровне триггера (Старт/Стоп)
- ◀ Может осуществлять сварку в горизонтальном и вертикальном положении а так-же по дуге

Артикул	Модель	ДхШхВ, мм	Сеть питания, В/Гц	Скорость, мм/мин	Масса, кг
HW1290	HK-2000	380x330x250	200/50	150-1600	19

## Сварочные каретки

### HK-8SS Легкая автоматическая каретка для сварки



- ◀ Небольшого размера, легкая и удобная в применении и установке
- ◀ Улучшенная защита привода от пыли и намагничивания увеличивает срок эксплуатации
- ◀ Синхронное движение всех четырех колес с шинами, изготовленными из высококлассной термостойкой резины, обеспечивает плавное движение каретки
- ◀ Магнитные колеса с сильными постоянными магнитами обеспечивают хорошую курсовую устойчивость
- ◀ Привод с резиновыми колесами существенно уменьшает уровень шума и вибрации при движении
- ◀ Для сварки стыковых, нахлесточных, угловых соединений, сварки «в лодочку»

### HK-8SS-A Легкая автоматическая каретка для сварки



Регулятор положения магнита

- ◀ Небольшого размера, легкая и удобная в применении и установке
- ◀ Улучшенная защита привода от пыли и намагничивания увеличивает срок эксплуатации
- ◀ Синхронное движение всех четырех колес с шинами, изготовленными из высококлассной термостойкой резины, обеспечивает плавное движение каретки
- ◀ Магнитные колеса с сильными постоянными магнитами обеспечивают хорошую курсовую устойчивость
- ◀ Привод с резиновыми колесами существенно уменьшает уровень шума и вибрации при движении
- ◀ Магнит имеет переключатель, который предназначен для создания дополнительного усилия при сварке на наклонных поверхностях
- ◀ Для сварки стыковых, нахлесточных, угловых соединений, сварки «в лодочку»

### HK-8SS-G



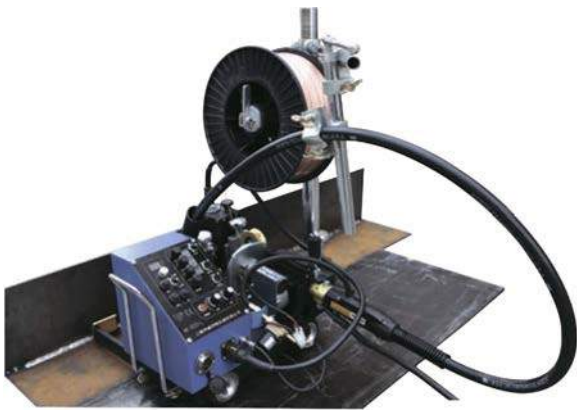
- ◀ Каретка небольшого размера, легкая и удобная в применении и установке. Защита привода от пыли и намагничивания увеличивает срок эксплуатации
- ◀ Сочетание хороших материалов, высокой термостойкости и стабильной работы
- ◀ Мощный магнит с направляющими колесами обеспечивают высокую точность позиционирования
- ◀ Электромагнит легко очищается от мусора и металла

Артикул	Модель	Сеть питания, В/Гц	ДхШхВ, мм	Диапазон позиционирования горелки				Скорость, мм/мин	Метод перемещения	Масса, кг
				Вверх Вниз	Вперед Назад	Рабочий угол	Угол регулировки			
HW1240	HK-8SS	220/50	280x210x235	50мм	50мм	360°	10°	0-900	Обрезиненные колеса	7.6
HW1241	HK-8SS-A	220/50	290x230x235	50мм	50мм	360°	10°	0-900	Обрезиненные колеса	8.8
HW1260	HK-8SS-G	220/50	220x260x350	60мм	/	360°	10°	0-900	Обрезиненные колеса	13.5



## Автоматические сварочные каретки

### HK-8SS-L Автоматическая сварочная каретка с механизмом подачи проволоки



- ▶ Машина изготовлена с простой и компактной конструкцией, которая включает в себя ходовую тележку, механизм подачи проволоки и кронштейн для катушки. Кроме того, общий вес этой машины составляет около 30 кг (без сварочной проволоки)
- ▶ Обладает высокой мощностью и плавностью движения
- ▶ Оснащена системой осцилляции сварочной горелки, автоматическими устройствами остановки в конце шва и возврата каретки в исходную точку
- ▶ Система управления позволяет регулировать и устанавливать следующие параметры: ток и сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, скорость линейного перемещения, форму осцилляций горелки, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва, включение режима сварки прихватками

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Скорость, мм/мин	Метод перемещения	Масса кг
				Вверх Вниз	Вперед Назад	Рабочий угол	Угол регулировки			
HW1268	HK-8SS-L	220/50	530x300x320	60мм	100мм	±45°	±10°	0-750	4 обрезиненных колеса	30.0

### HK-8SS-W Автоматическая каретка для сварки с осцилляцией



- ▶ Небольшого размера, легкая и удобная для применения и установки
- ▶ Улучшенная защита привода от пыли и намагничивания увеличивает срок эксплуатации
- ▶ Магнитные колеса с сильными постоянными магнитами обеспечивают хорошую курсовую устойчивость
- ▶ Привод с обрезиненными колесами существенно уменьшает уровень шума и вибрации при движении
- ▶ Оснащен системой осцилляции сварочной горелки
- ▶ Система управления трактором позволяет регулировать и устанавливать следующие параметры: ток и сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, скорость линейного перемещения, форму осцилляций горелки, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва, включение режима сварки прихватками, длину прихваток и расстояние между ними

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Параметры осцилляции				Питание двигателя	Скорость, мм/мин	Метод перемещения	Масса кг
				Вверх Вниз	Вперед Назад	Рабочий угол	Угол регулировки	Время осатновки на краях	Углы отклонения	Скорость колебаний	Угол				
HW1242	HK-8SS-W	220/50	435x280x330	50мм	50мм	360°	10°	0-2.5s	0-±8°	0-100	±15°	DC24V	0-900	4 обрезиненных колеса	10.2

## Автоматические сварочные тележки

### НК-8SS-N Для работы в замкнутом пространстве

- ▶ Машина спроектирована для сварки угловых соединений в замкнутом малом пространстве
- ▶ Каретка небольшой компактной конструкции, ее легко перемещать и устанавливать
- ▶ Магнитные направляющие колеса отлично повторяют траекторию сварного шва
- ▶ Во избежание магнитных помех магнита в нижней части трекера, механизм изготовлен из медного сплава. Кроме того, резиновые колеса устойчивы к высоким температурам, обеспечивают плавное перемещение



### НК-8Н, НК-8U Профильные автоматические сварочные каретки

- ▶ В основном применяется для сварки U-образных материалов при изготовлении мостовых или коробчатых балок
- ▶ Небольшой размер и вес, прочный и долговечный корпус
- ▶ Конструкция с низким гравитационным центром со встроенным сильным постоянным магнитом и термоустойчивыми резиновыми колесами обеспечивает стабильный ход
- ▶ Настройка положения горелок по осям X-Y очень удобна и поддерживает синхронную сварку с двух сторон
- ▶ Может проводить сварочный процесс в оба конца (лево\право), а также оснащена автоматическим устройством остановки в конце шва с обеих сторон



НК-8Н



НК-8U

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Скорость мм/мин	Метод перемещения	Масса кг
				Вверх Вниз	Вперед Назад	Рабочий угол	Угол регулировки			
HW1318	НК-8SS-N	220/50	220x300x225	60мм	60мм	360°	±10°	0-780	4 обрезиненных колеса	7.5
HW1258	НК-8U	220/50	680x350x450	60мм	10мм	360°	±10°	0-1000	4 обрезиненных колеса	17.8
HW1259	НК-8Н	220/50	680x350x450	60мм	10мм	360°	±10°	0-1000	4 обрезиненных колеса	17.8



## Автоматические сварочные каретки

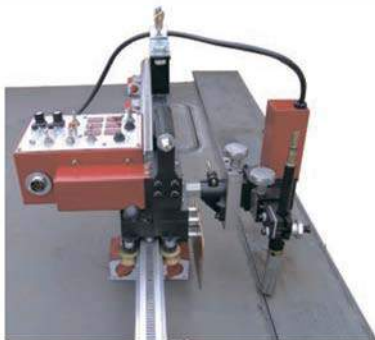
### НК-20 Каретка на мини-рельсе



- ◀ Автоматическая сварка стыковых и нахлесточных соединений во всех положениях без осцилляции
- ◀ Легкая, удобная, простая в эксплуатации
- ◀ Надежный механизм сцепления для быстрого перемещения каретки по направляющему рельсу
- ◀ Подходит для использования в ограниченном пространстве
- ◀ Стандартная длина рельса 1,8м, может быть увеличена путем соединения двух и более рельс

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхВхШ мм	Диапазон позиционирования горелки				Скорость мм/мин	Метод перемещения	Масса кг
				Вверх Вниз	Вперед Назад	Рабочий угол	Угол регулировки			
HW1256	НК-20	220/50	350x250x250	45мм	45мм	44°/55°	±10°	150-1500	Рельс и шестерня	5

### НК-100 Автоматическая сварочная каретка с осцилляцией



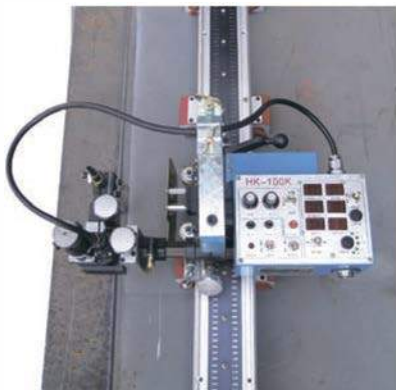
- ◀ Используется для сварки стыковым и нахлесточным соединений в вертикальных и горизонтальных плоскостях
- ◀ Система управления кареткой позволяет регулировать и устанавливать следующие параметры: ток и сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, скорость линейного перемещения, форму осцилляций горелки, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва, включение режима сварки прихватками, длину прихваток и расстояние между ними

Типы осцилляции:

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Параметры осцилляции				Скорость мм/мин	Метод перемещения
				Вверх Вниз	Вперед назад	Рабочий угол	Угол Регулировки	Время остановки на краях	Углы отклонения	Скорость колебаний	Угол		
HW1257	НК-100	220/50	480x260x100	60мм	150мм	±45°	±10°	0-2.5s	0-±8°	0-100	±15°	30-900	Рельс и шестерня

## Автоматические сварочные каретки

### НК-100К Автоматическая каретка для сварки вертикальных швов



- ◀ Оборудована механизмом осцилляции для достижения лучшего качества сварки
- ◀ Система управления кареткой позволяет регулировать и устанавливать следующие параметры: ток и сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, скорость линейного перемещения, форму осцилляций горелки, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва, включение режима сварки прихватками, длину прихваток и расстояние между ними
- ◀ Для крепления направляющего рельса может применяться как постоянный магнит так и вакуумная присоска (для сварки алюминия и немагнитных сталей)
- ◀ Синхронизация каретки возможна с источниками питания, оснащенными разъемами внешнего управления (6-PIN)
- ◀ Применяется для сварки поясных и вертикальных стыков при сварке листов обшивки корабельных корпусов, монтаже резервуаров, сосудов и емкостей в химической, пищевой, цементной промышленности

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Параметры осцилляции				Питание двигателя	Скорость мм/мин	Метод передвижения	Масса кг
				Вверх Вниз	Вперед Назад	Рабочий угол	Угол регулировки	Время остановки на краях	Углы отклонения	Скорость колебаний	Угол				
HW1244	НК-100К	220/50	480x260x400	60мм	150мм	360°	10°	0-2.5с	10°	0-100	±75°	DC24V	0-1200	Зубчатая передача	11

### НК-100S Автоматическая каретка для сварки поясных и вертикальных швов

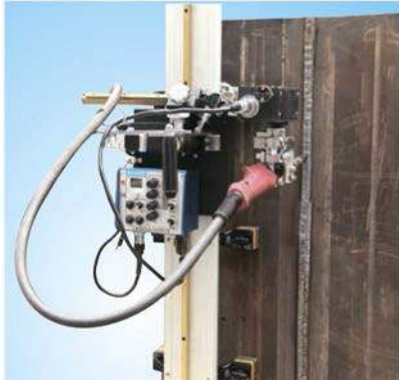


- ◀ Оборудована механизмом осцилляции для достижения лучшего качества сварки
- ◀ Система управления позволяет регулировать и устанавливать следующие параметры: ток и сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, скорость линейного перемещения трактора, форму осцилляций горелки, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва, включение режима сварки прихватками, длину прихваток и расстояние между ними
- ◀ Для крепления направляющего рельса может применяться как постоянный магнит так и вакуумная присоска (для сварки алюминия и немагнитных сталей)
- ◀ Синхронизация каретки возможна с источниками питания, оснащенными разъемами внешнего управления (6-PIN). В этом случае, управление всеми параметрами сварки, включая ток, напряжение и скорость подачи проволоки, осуществляется с блока управления кареткой

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхВхШ мм	Диапазон позиционирования горелки				Параметры осцилляции				Питание двигателя	Скорость мм/мин	Метод передвижения	Масса кг
				Вверх Вниз	Лево Право	Рабочий угол	Угол регулировки	Время остановки на краях	Углы отклонения	Скорость колебаний	Угол				
HW1243	НК-100S	220/50	480x260x400	60мм	150мм	360°	10°	0-2.5с	0-±8°	0-100	±15°	DC24V	0-1200	Зубчатая передача	11



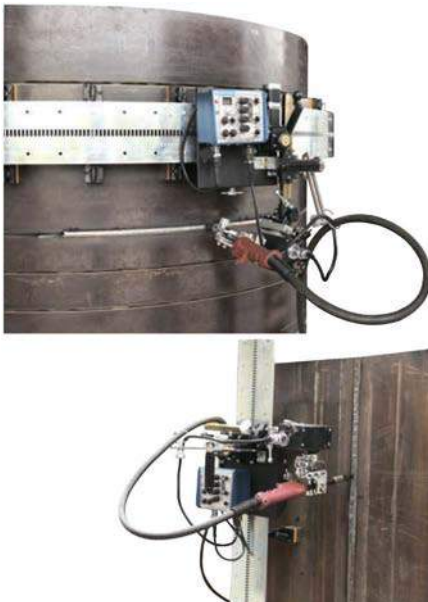
## НК-100KE Каретка для вертикальной сварки



- ◀ Машина оснащена системой осцилляции горелки
- ◀ Пульт управления позволяет регулировать форму, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва, включение режима сварки прихватками, длину прихваток и расстояние между ними
- ◀ Оснащен без-щеточным двигателем, что обеспечивает длительный срок эксплуатации машины
- ◀ Оборудована ручным приводом сцепления для быстрого позиционирования каретки на направляющем рельсе
- ◀ Каретка предназначена для сварки горизонтальных, вертикальных и иногда поясных швов
- ◀ Направляющий рельс может закрепляться как постоянными магнитами так и вакуумными присосками для сварки немагнитных сталей или алюминия

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки					Параметры осцилляции			Питание двигателя	Скорость	Масса
				Вверх	Лево	Рабочий угол	Угол регулировки	Время остановки на краях	Углы отклонения	Скорость колебаний	Угол			
				Вниз	Право									
HW1265	НК-100KE	220/50	300x270x280	60мм	180мм	360°	10°	0-2.5с	0-±8°	0-100	±15°	DC24V	0-850	10

## НК-100SE Каретка для поясной сварки



- ◀ Машина оснащена системой осцилляции горелки
- ◀ Пульт управления позволяет регулировать форму, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва, включение режима сварки прихватками, длину прихваток и расстояние между ними
- ◀ Комплектуется гибким рельсом для сварки труб большого диаметра
- ◀ Оснащен без-щеточным двигателем, что обеспечивает длительный срок эксплуатации машины
- ◀ Оборудована ручным приводом сцепления для быстрого позиционирования каретки на направляющем рельсе
- ◀ Направляющий рельс может закрепляться как постоянными магнитами так и вакуумными присосками для сварки немагнитных сталей или алюминия
- ◀ Типы осцилляции:

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки					Параметры осцилляции			Питание двигателя	Скорость	Масса
				Вверх	Лево	Рабочий угол	Угол регулировки	Время остановки на краях	Углы отклонения	Скорость колебаний	Угол			
				Вниз	Право									
HW1266	НК-100SE	220/50	330x310x290	60мм	180мм	360°	10°	0-1.5с	0-±8°	0-100	Изменяемый	DC24V	0-850	11

## Автоматические сварочные каретки

### НК-16 Каретка для криволинейной сварки



- ▶ Простота в эксплуатации, небольшие размеры и малый вес
- ▶ Преимущественно используется для сварки дугowych и криволинейных поверхностей, как с внешней так и с внутренней стороны, минимальный радиус скругления равен 175 см
- ▶ Оборудована системой осцилляции сварочной горелки
- ▶ Форму осцилляций горелки, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва можно регулировать с дистанционного пульта
- ▶ В основном применяется в нефтегазовой промышленности

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Параметры осцилляции				Питание двигателя	Скорость перемещения мм/мин	Способ перемещения	Масса кг
				Вниз Вверх	Право Лево	Рабочий угол	Угол регулировки	Время остановки на краях	Углы отклонений	Скорость колебаний	Угол				
HW1246	НК-16	220/50	350x200x520	120мм	180мм	±360°	10°	0-2.5с	0-±8°	0-100	±15°	DC24V	0-1050	обрезиненные колеса	15.6

### НК-11W Автоматическая машина для сварки поясных швов на магнитах

- ▶ Преимущественно используется для сварки труб и обечаек
- ▶ Небольшой вес, компактный прочный корпус
- ▶ Оснащена сильными магнитами и приводится в движение ферромагнитными колесами со стабильным ходом
- ▶ Положение горелки регулируется по осям X-Y и может точно совмещаться с положением сварочного шва
- ▶ Оснащена автоматическим устройством остановки в конце шва



Опция



Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Параметры осцилляции				Питание двигателя	Скорость перемещения	Способ перемещения	Масса кг
				Вниз Вверх	Право Лево	Рабочий угол	Угол регулировки	Время остановки на краях	Углы отклонений	Скорость колебаний	Угол				
HW1298	НК-11W	220/50	380x180x279	60mm	110mm	±360°	10°	0-2.5с	0-±8°	0-100	±15°	DC24V	0-750	металлических колеса	14.5





## Автоматические сварочные каретки



### HGK-200 Каретка на мини рельсе

- ▶ Многофункциональная сварочная каретка для сварки стыковых и нахлесточных соединений
- ▶ Все параметры осцилляции сварочной горелки регулируются микропроцессором
- ▶ Автоматический возврат горелки в "нулевое" положение после окончания сварки
- ▶ Типы осцилляции:



Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Параметры осцилляции		
				Вверх Вниз	Лево Право	Рабочий угол	Угол регулировки	Время остнаовки на концах	Скорость осцилляции	Угол
HW1297	HGK-200	AC220V/50	400x430x300	110мм	230мм	44°/55°	±10°	0-1.Ss	0-100	0-±8°

### HK-5T-W/HK-5T-II Сварочные каретки с осциллятором для сварки Т-образных соединений

- ▶ Оснащены системой осцилляции сварочной горелки, автоматическими устройствами остановки в конце
- ▶ Пульт управления позволяет регулировать форму осцилляций горелки, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва, включение режима сварки прихватками, длину прихваток и расстояние между ними
- ▶ Для сварки стыковых, нахлесточных, угловых соединений, сварки «в лодочку»
- ▶ Преимущественно используются в судостроении и нефтегазовом комплексе



HK-5T-W



HK-5T-II



Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки					Параметры осцилляции			Питание двигателя	Скорость	Метод перемещения	Масса кг
				Вверх Вниз	Лево Право	Рабочий угол	Угол регулировки	Время остановки на краях	Углы отклонения	Скорость осцилляции	Угол				
HW1301	HK-5T-W	220/50	300x180x330	350мм	700мм	±45°	10°	0-2.5s	0-±8°	0-100	±15°	DC24V	0-900	4 обрезиненных колеса	7.8
HW1302	HK-5T-II	220/50	300x180x330	350мм	700мм	±45°	10°	/	/	/	/	DC24V	0-900	4 обрезиненных колеса	7.8

## Каретки автоматической сварки

### HMZ-500 Трактор для сварки под слоем флюса



- ◀ Обладает небольшим весом и плавным ходом
- ◀ Снабжен механизмом подачи проволоки для диаметров от 0.8 до 1.6 мм
- ◀ Сварочная горелка и механизм подачи проволоки используют цельный дизайн для удобства регулировки и установки
- ◀ Контейнер с флюсом устанавливается под разными углами и с разной высотой
- ◀ Применяется для стыковой сварки, угловой сварки и сварки с перекрытием листов металла средних и больших толщин

### НК-31 Автоматический трактор для сварки стыковых швов



- ◀ Портативный дизайн хорош для установки и переноски
- ◀ Защита привода от пыли и намагничивания увеличивает срок эксплуатации
- ◀ Синхронное движение всех четырех колес с шинами, изготовленными из высококачественной термостойкой резины, обеспечивает плавное движение
- ◀ Привод с обрешеченными колесами существенно уменьшает уровень шума и вибрации при движении
- ◀ Оснащен системой осцилляции сварочной горелки, автоматическими устройствами остановки в конце шва
- ◀ Система управления трактором позволяет регулировать форму осцилляций горелки, частоту и амплитуду осцилляций, время задержки осцилляций в крайних точках и по оси шва

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	ДхШхВ мм	Диапазон позиционирования горелки				Скорость мм/мин	Способ перемещения	Масса кг
				Вверх вниз	Вперед назад	Рабочий угол	Угол регулировки			
HW1270	HMZ-500	DC24V	470x310x750	110мм	80мм	45°	±15°	200-2200	4 стальных колеса	19
HW1271	НК-31	AC220/50	425x268x230	120мм	320мм	360°	±10°	0~150	4 резиновых колеса	13.8



## Устройства подачи проволоки

### SB-10 Мультифункциональный механизм подачи проволоки



**SB-10** и **SB-10-C** совместимы со всеми полуавтоматическими сварочными аппаратами для сварки в среде защитного газа с ровной V-A характеристикой. Преимущество нашего механизма подачи проволоки:

- ▶ Не требует технического обслуживания двигателя и редуктора на всем сроке их службы
- ▶ Не требуется смазка
- ▶ Срок службы более 4000 часов
- ▶ Совместимы с различными сварочными горелками
- ▶ Диапазон регулировки скорости подачи проволоки позволяет использовать механизм для подачи порошковой и алюминиевой проволоки

Артикул	Модель	Питание В	Тип проволоки	Диаметр проволоки мм	Скорость подачи проволоки м/мин	Габариты катушки мм	Максимальный вес катушки кг	Масса кг	Габариты мм
HW1401	SB-10	DC24V	Низкоуглеродистая и легированная	0.8/1.0/1.2/1.6	1.5-15	ø300xø50x103мм	20	9	460x200x280
HW1402	SB-10-C	DC24V	Легированная Порошковая /Алюминиевая	0.8/1.0/1.2/1.6 1.6/2.0/2.4	2.2-22	ø300xø50x103мм	20	9	460x200x280



### HMZ-1000

Автоматический трактор для сварки под слоем флюса на токе до 1250А при 100% ПВ

Применяется для сварки стыковых, нахлесточных, угловых соединений проволокой, диаметром от 1,6 до 5,0 мм  
Интегрируется с большинством сварочных источников производства LINCOLN ELECTRIC, Miller, Jasic и пр.

Артикул	Модель	Параметры питания механизма передвижения		Параметры питания механизма подачи проволоки		Тип подачи проволоки	Скорость перемещения, м/мин	Скорость подачи проволоки, м/мин	Источник питания	Диаметр проволоки, мм	
		DC110V/0.4A	DC110V/2A	Непрерывный	0.2-1.5					0.3-3.0	630A 1000A 1250A
HW1258	HMZ-1000	Применяемая проволока	Регулировка вылета штанги горелки	Угол вращения относительно вертикальной колонны	Углы позиционирования Головки	Горелки	Объем контейнера с флюсом	Внутренний диаметр бухты проволоки	Вес бухты	Габариты ДхШхВ, мм	Вес кг
		Низкоуглеродистая Легированная	70mm	±90°	±45°	±45°	6л	300	25кг	1080x480x740	55



- Техника проработанная до мелочей
- Качественное производство
- Гарантированный сервис

## Кромкофрезерное оборудование



## Кромкофрезерное оборудование



GPK-28



GPK-80



GPK-150



GPK-351

### Пневматические кромкофрезерные машины для труб серии GPK

Машины этой серии приводятся в действие пневматическим двигателем и работают на низкой скорости с высоким крутящим моментом, получаемого от планетарного редуктора. Угол скоса кромки у этой серии составляет от 0° до 37°

Артикул	Модель	Входящее давление МПа	Расход воздуха л/мин	Ø трубы мм	Макс. длина кромки мм	Скорость фрезеровки об/мин	Макс. диапазон фланца мм	Масса кг
HW5501	GPK-28	0.6	900	16-28	8	53	25	7.8
HW5502	GPK-80	0.6	900	28-80	15	100	-	13.6
HW5510	GPK-150	0.6	900-1100	65-159	15	34	-	30.8
HW5515	GPK-250	0.6	900-1100	80-240	15	23	-	45.2
HW5516	GPK-250-11	0.6	900-1100	80-240	75	23	145	54.2
HW5520	GPK-351-1	0.6	900-1100	159-351	15	14	-	58.2
HW5521	GPK-351-11	0.6	900-1100	159-351	75	14	145	66.4
HW5530	GPK-630-1	0.6	900-1200	351-630	15	10	-	119.3
WH5531	GPK-630-11	0.6	900-1200	351-630	75	10	145	115.3
WH5534	GPK-850-11	0.6	3600	610-820	15	13.5	54	152

## Кромкофрезерное оборудование



ISY-80



ISY-150



ISY-351



ISY-630

### Электрические кромкофрезерные машины для труб серии ISY

Машины серии ISY работают от питания 220В, имеет внутренний расширяющийся захват и очень удобны в эксплуатации. Применяются для выравнивания и снятия внутренних и внешних фасок торцов труб перед вальцеванием, сваркой или нарезкой резьбы

Артикул	Модель	Внутренний диаметр труб мм	Внешний диаметр труб мм	Ширина фаски мм	Толщина трубы мм	Диапазон подачи мм за оборот	Масса кг
HWSS04	ISY-28	16-28	18-32	≤ 8	≤ 25	0.15	8.5
HWSS03	ISY-80	28-76	32-80	≤ 15	≤ 35	0.15	16.6
HW5512	ISY-150	65-159	73-180	≤ 15	≤ 50	0.15	33.8
HW5513	ISY-250	80-240	90-270	≤ 15	≤ 50	0.15	51.2
HWSS14	ISY-250- II	80-240	90-270	≤ 50	≤ 50	0.15	60.2
HWSS22	ISY-351	150-330	163-351	≤ 15	≤ 55	0.15	61.3
HW5523	ISY-351- II	150-330	163-351	≤ 75	≤ 55	0.15	69.4
HWSS32	ISY-630	280-600	300-630	≤ 15	≤ 55	0.15	122.3
HW5533	ISY-630- II	280-600	300-630	≤ 75	≤ 55	0.15	118.3
HW5535	ISY-850- II	610-820	630-850	≤ 15	≤ 54	0.175	162



## Кромкофрезерное оборудование



GPX-750



### Серия GPX. Пневматические орбитальные установки для резки и торцевания труб

Машины с внешним бандажным кольцом, пригодные для работы в сложных условиях, в том числе пожаро- и взрывоопасных. Предназначены для резки и обработки торцов труб диаметром от 65 до 1420мм из углеродистых и высоколегированных сталей, сплавов алюминия и чугуна

Артикул	Модель	Диаметр трубы мм	Толщина стенки трубы мм	Давление воздуха МПа	Расход воздуха л/мин	Скорость вращения об/мин
HW5550	GPX-150	65-150	≥15	0.6	1500-2000	16
HW5560	GPX-300	150-300	≥15	0.6	1500-2000	13
HW5561	GPX-450	300-450	≥15	0.6	1500-2000	10
HW5562	GPX-600	450-600	≥15	0.6	1500-2000	8
HW5563	GPX-750	600-750	≥15	0.6	1500-2000	8





ISD-300



### Серия ISD. Электрические орбитальные установки для резки и торцевания труб

Машины с внешним бандажным кольцом, пригодные для работы в сложных условиях, в том числе пожаро- и взрывоопасных. Плавное регулирование скорости резки, возможность снятия фаски от 0° до 45°

Артикул	Модель	Диаметр трубы мм	Толщина стенки трубы мм	Сеть питания В/Гц	Потребляемая мощность Вт	Скорость вращения об/мин
HW5550	ISD-150	65-150	520	220/50	2000	16
HW5551	ISD-300	150-300	520	220/50	2000	13
HW5552	ISD-450	300-450	520	220/50	2000	10
HW5553	ISD-600	450-600	520	220/50	2000	8
HW5554	ISD-750	600-750	520	220/50	2000	7
HW5555	ISD-900	750-900	520	220/50	2000	6
HW5556	ISD-1050	900-1050	520	220/50	2000	5





## Кромкофрезерное оборудование

### Серия ZPK - Машины для резки и торцевания труб с ограничителем



Серия **ZPK** в основном используется для подготовки под сварку или развальцовку труб теплового оборудования (теплообменников, парогенераторов, экономайзеров котлов), коммунальных трубопроводов газо- тепло- и водоснабжения, противопожарных сетей, технологических трубопроводов в пищевой и химической промышленности

- ▶ Машины очень просты в обслуживании, надежные, экономичные и безопасные
- ▶ Двигатель и привод фирмы Metabo (Германия) обеспечивает долговечность и высокую производительность

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Угол фаски	Продольное перемещение (мм)	Диаметр трубы (мм)	Толщина стенки трубы (мм)	Масса (кг)
HW5570	ZPK-63	220/50	0° 30° 45° 60°	0-18	25, 28, 32, 38, 42, 44.5, 48, 51, 54, 57, 60, 63	< 12	11.5
HW5571	ZPK-108	220/50	0° 30° 45° 60°	0-18	76, 83, 89, 95, 108	< 12	/

### Серия PQX - Машины для разделки кромок труб и листов



Предназначена для фрезерной обработки кромок под сварку деталей из низколегированных и высоколегированных конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с твердостью не выше 45HRC

Возможна разделка кромки под сварку под углом от 15° до 60° без ступенчатого торцевания, как листовой стали, так и труб диаметром не менее 170 мм, с толщиной заготовки до 21 мм

Возможна разделка кромки под односторонний сварочный шов с V-образной разделкой, и толщиной заготовки до 42 мм

Возможна разделка кромки под двух сторонний сварочный шов с X-образной разделкой

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Мощность Вт	Ширина фаски мм	Угол разделки	Количество ножей	Масса кг	Минимальный радиус закругления кромки, мм
HW5545	PQX-15	220/50	1100	≤15	15°-60°	12	23	≥84

## Кромкофрезерное оборудование



CHP-30



CHP-17



### Передвижные кромкообрабатывающие машины

- ◀ Устройство работает по принципу фрезерования, резцом из твердого сплава с присутствием карбидов. Значительно превосходит стандартные порталные машины по таким параметрам как: мобильность, гибкость работы, занимаемое пространство, длина обрабатываемой кромки.
- ◀ Экономичная, простая в использовании и обслуживании, машина является лучшим образцом в своем классе.

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Потребляемая мощность Вт	Диапазон размеров фасок, мм	Толщина плиты мм	Скорость м/мин	Углы разделки кромки	Масса кг
HW5547	CHP-30	380/50	2200	5-30	8-40	1	20°-60°	83
HW5548	CHP-17	380/50	3000	3-17	8-50	1	45°	105



## Кромкофрезерное оборудование



СНР-6

СНР-12G

### Автоматические машины для подготовки кромок

- ◀ Автоматические кромкофрезерные машины серии СНР применяются для обработки кромок листов и длинномерных изделий из плоского проката низколегированных и высоколегированных конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов в автоматическом режиме. Машины выполнять выравнивание кромок металла, а также снятие фасок на кромках под сварку. В зависимости от мощности машины возможна обработка кромок толщиной от 6 до 50 мм
- ◀ Обработка кромок осуществляется способом фрезерования конической фрезой в горизонтальном и вертикальном положении
- ◀ Во время работы машина движется по краю листа с высокой скоростью подачи и эффективностью
- ◀ Обрабатываемая кромка может быть прямолинейной или закругленной с радиусом закругления не менее 100 мм

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Мощность Вт	Минимальная длина кромки мм	Толщина плиты мм	Скорость м/мин	Минимальный радиус закругления, мм	Масса кг
HW5546	СНР-6	380/50	550	60	5-16	3.1	100	43
HW5542	СНР-12	380/50	2200	55	6-40	2.6	100	99
HW5544	СНР-12G	380/50	2200	85	6-40	2.6	/	175
HW5543	СНР-28	380/50	2200	100	6-50	2.1	/	415

- Техника проработанная до мелочей
- Качественное производство
- Гарантированный сервис

## Термопенылы и печи



## Термопены для электродов



TRB-5



W-3



TRB-10

### Портативный пенал для сушки электродов емкостью 5 кг

Серия TRB: питание осуществляется от вторичной сети сварочного источника с напряжением 60-90В переменного или постоянного тока. С помощью боковой опоры термопенал может быть установлен под углом 45° для удобного использования

Артикул	Модель	Длина электрода мм	Масса садки кг	Нагрузка (Вт/В)	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг	Материал внутренней части
HW2510	TRB-2.5	400	25	140/90	180x600	25	Цинк
HW2520	TRB-5	400	5	140/90	180x600	25	Цинк
HW2511	TRB-2.5A	450	25	140/90	180x550	3	Цинк
HW2521	TRB-5A	450	5	140/90	180x550	3	Цинк
HW2512	TRB-2.5B	400	25	140/90	180x500	3	Нержавеющая сталь
HW2522	TRB-5B	400	5	140/90	180x500	3	Нержавеющая сталь

### Портативный пенал для сушки электродов емкостью 5 кг

Серия W-3: питание осуществляется от вторичной сети сварочного источника с напряжением 60-90В переменного или постоянного тока. С помощью боковой опоры термопенал может быть установлен под углом 45° для удобного использования

Артикул	Модель	Длина электрода мм	Масса садки кг	Нагрузка (Вт/В)	Размеры Ø/высота мм	Масса без садки, кг	Материал внутренней части
HW2530	W-3	400	5	140/90	160x500	2.5	Цинк
HW2531	W-3A	450	5	140/90	160x550	3	Цинк
HW2532	W-3B	400	5	140/90	160x500	2.5	Нержавеющая сталь

### Портативный пенал для сушки электродов емкостью 10 кг

Серия TRB-10: питание осуществляется от вторичной сети сварочного источника с напряжением 60-90В переменного или постоянного тока. С помощью боковой опоры термопенал может быть установлен под углом 45° для удобного использования

Артикул	Модель	Рабочие напряжение В	Длина электродов, мм	Масса садки кг	Мощность Вт	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг	Материал внутренней части
HW2540	TRB-10	60-90	400	10	280	235x560	4	Цинк
HW2541	TRB-10A	60-90	450	10	280	235x560	5	Цинк
HW2542	TRB-10B	60-90	450	10	280	235x560	4	Нержавеющая сталь

## Переносные термопены



### Портативный термопенал для электродов емкостью 5кг

**Серия F:** Питание осуществляется от вторичной сети сварочного источника переменного или постоянного тока

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Нагрузка Вт/В	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг
HW8880	F-5	450	5	500/80	190x660	3.50
HW8890	F-5	550	5	600/80	190x760	4.50



### Портативный термопенал для электродов емкостью 5кг

**Серия F:** Питание осуществляется от вторичной сети сварочного источника переменного или постоянного тока

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Нагрузка Вт/В	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг
HW8850	F-10	450	10	700/80	230x635	6
FW8860	F-10	550	10	700/80	230x735	7
HW8870	F-10	750	10(20)	800/80	230x835	11



K-5

K-5A

### Портативный термопенал для электродов емкостью 5кг

**Серия K:** Питание осуществляется от сети переменного или постоянного тока

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Нагрузка Вт/В	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг
HW8810	K-5	450	5	750/220 или 180/110	180x600	4
HW8820	K-5	550	5	750/220 или 180/110	180x700	5
HW8811	K-5A	450	5	750/220 или 180/110	180x600	4
HW8821	K-5A	550	5	750/220 или 180/110	180x700	5



### Портативный термопенал для электродов емкостью 10кг

**Серия K:** Питание осуществляется от сети переменного или постоянного тока

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Нагрузка Вт/В	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг
HW8830	K-10	450	10	1500/220 или 200/80	235x675	5
HW8840	K-10	550	10	1500/220 или 200/80	230x775	5



## Портативные сушилки для электродов



### Портативная сушилка для электродов емкостью 5кг

**Серия D:** Питание осуществляется от вторичной сети сварочного источника 60-90В переменного или постоянного тока  
Максимальная температура 150°C

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Мощность Вт/ В	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг
HW8750	D-5V	500	5	75	180x180x575	3.8



### Портативная сушилка для электродов емкостью 10кг

**Серия D:** Питание осуществляется от вторичной сети сварочного источника 60-90В переменного или постоянного тока  
Температура регулируется от 50 до 150°C

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Мощность Вт/ В	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг
HW8990	D-10V	500	100	150	235x235x575	5.5



### Портативная сушилка для электродов емкостью 5кг

**Серия D:** Питание осуществляется от источника переменного тока 110/220В  
Максимальная температура 300°C

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Мощность Вт/ В	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг
HW8712	D-5E	450	5	300	210x210x505	2.8



### Переносной сушильный шкаф для электродов емкостью 10кг

**Серия D:** Питание осуществляется от источника переменного тока 110/220В  
Температура регулируется от 150 до 300°C

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Мощность Вт/ В	Размеры Ø/высота, мм	Масса без садки, кг
HW8930	D-10	450	10	600	280x180x610	9.5
HW8940	D-10	550	10	600	280x180x710	10
HW8950	D-10	750	10(15)	600	280x180x910	13

## Пеналы для просушки и прокали электродов



### Пенал для просушки электродов с функцией термоса

**Серия Н:** Питание от сети 220В переменного тока  
Ступенчатая регулировка температуры от 100°C до 400°C

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Мощность Вт/В	Габариты мм	Масса без садки, кг
HW8900	H-5	450	5	320	180x600	35
HW8910	H-5	550	5	320	180x700	4
HW8920	H-5	750	5	320	180x900	6



### Пенал для просушки электродов емкостью 5кг

**Серия J:** Питание осуществляется как от вторичной сети сварочного источника (90-100В) так и от источников переменного тока 220В

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Мощность Вт/В	Габариты мм	Масса без садки, кг
HW8730	J-5	450	5	511-120	190x505	3
HW8731	J-5	550	5	511-120	190x605	4



### Пенал для просушки электродов емкостью 10кг

**Серия U:** Питание осуществляется как от вторичной сети сварочного источника (90-100В) так и от источников переменного тока 220В

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Мощность Вт/В	Габариты мм	Масса без садки, кг
HW8720	U-10	450	10	380	170x680	4.6
HW8721	U-10	550	10	380	170x780	5.6



### Пенал для просушки электродов емкостью 10кг

**Серия S:** Питание от источников переменного тока 220В  
Ступенчатая регулировка температуры от 100°C до 400°C

Артикул	Модель	Длина электрода, мм	Вес садки кг	Мощность Вт/В	Габариты мм	Масса без садки, кг
HW8960	S-10	450	10	1000	230x635	6
HW8970	S-10	550	10	1000	230x735	7
HW8980	S-10	750	10(20)	1200	230x835	11





## Переносные пеналы для сушки электродов



### Пенал для просушки электродов емкостью 5кг

**Серия D:** Питание осуществляется как от вторичной сети сварочного источника (60-100В) так и от источников переменного тока 220В

Артикул	Модель	Длина электродов, мм	Вес садки, кг	Мощность, Вт	Габариты, мм	Вес без садки, кг
HW8710	D-5	450	5	380	170x615	3
HW8711	D-5	550	5	380	170x715	4



### Пенал для просушки электродов

**Серия D:** Питание осуществляется как от вторичной сети сварочного источника (60-100В) так и от источников переменного тока 220В  
Ступенчатая регулировка температуры от 50°C до 200°C

Артикул	Модель	Длина электродов, мм	Вес садки, кг	Мощность, Вт	Габариты, мм	Вес без садки, кг
HW8714	D-58	450	5	70-180	270x580	3.4
HW8718	D-108	450	10	150-380	310x600	6



### Пенал-термос для просушки электродов

**Серия D:** Питание от источников переменного тока 220В/50Гц  
Ступенчатая регулировка температуры от 50°C до 200°C

Артикул	Модель	Длина электродов, мм	Вес садки, кг	Мощность, Вт	Габариты, мм	Вес без садки, кг
HW8715	D-5H	450	5	500	270x580	35
HW8713	D-10H	450	10	500	310x600	6



### ZRB-10 Пенал для просушки порошковых субстанций

Артикул	Модель	Вместимость, кг	Габариты, мм	Вес, кг
HW8990	ZRB-10	10	225x230x505	4.2



## Инфракрасные печи для электродов



### Инфракрасные печи серии ZYH для электродов с автоматическим управлением

- ◀ Корпус с внутренней стороны изготовлен из нержавеющей стали устойчивой к эрозии
- ◀ Нагрев производится инфракрасным излучателем
- ◀ Равномерный нагрев с высокой эффективностью
- ◀ Автоматическая сигнализация при превышении температуры, изменения напряжения, сдвига фаз и разрушения диполя
- ◀ Хорошо видимый ЖК дисплей, сенсорные кнопки для легкости управления
- ◀ Дополнительно может быть оснащен записывающим устройством
- ◀ Предназначены для удаления избыточной влаги из покрытых электродов при их производстве или перед использованием на предприятии

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Мощность кВт	Макс. температура	Емкость кг	Погрешность температуры	Длина электрода, мм	ДхШхВ см	Вес кг	Примечания
HW2404	ZYH-20B	220/50	1.6	500°C	20	15°C	450	40x70x90	75	
HW2405	ZVHC-20B	220/50	2.1	500°C	20	15°C	450	40x70x115	100	С камерой хранения
HW2406	ZYH-30B	220/50	2.6	500°C	30	15°C	450	40x70x104	100	
HW2407	ZVHC-30B	220/50	3.1	500°C	30	15°C	450	40x70x134	130	С камерой хранения
HW2412	ZYH-60B	220/50	4.6	500°C	60	15°C	450	63x72x104	120	
HW2413	ZVHC-60B	220/50	5.1	500°C	60	15°C	450	63x72x134	150	С камерой хранения
HW2414	ZYH-100B	380/50	5.2	500°C	100	15°C	450	63x72x121	160	
HW2415	ZYH-100B	380/50	7.3	500°C	100	15°C	450	105x72x125	225	С камерой хранения
HW2416	ZYHC-1508	380/50	8.1	500°C	150	15°C	450	129x87x140	330	С камерой хранения
HW2417	ZYHC-200B	380/50	11.9	500°C	200	15°C	450	143x88x153	280	С камерой хранения



## Инфракрасные печи для электродов



ZYH-10W



ZYH-10K



ZYH-10



ZYH-20



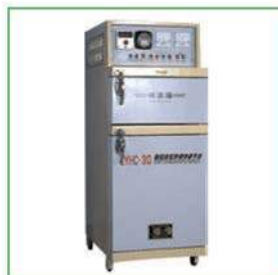
ZYH-30



ZYH-40



ZYHC-20



ZYHC-30



ZYHC-40

### Инфракрасные печи для электродов с автоматическим управлением серии ZYH

- ◀ Корпус с внутренней стороны изготовлен из нержавеющей стали устойчивой к эрозии
- ◀ Нагрев производится инфракрасным излучателем
- ◀ Равномерный нагрев с высокой эффективностью
- ◀ Точное автоматическое управление температурой с временным оповещением
- ◀ Предназначены для удаления избыточной влаги из покрытых электродов при их производстве или перед их использованием на предприятии

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Мощность кВт	Макс. температура	Емкость кг	Погрешность температур	Длина электродов	ДхШхВ см	Вес кг	Примечания
HW2201	ZYH-10W	220/50	0.8	400°C	10	15°C	450	64x28x40	13	Портативная
HW2202	ZYH-10K	220/50	1	400°C	10	15°C	450	38x45x70	25	Портативная
HW2203	ZYH-10	220/50	1	500°C	10	15°C	450	42x74x74	58	
HW2204	ZYH-20	220/50	1.6	500°C	20	15°C	450	42x74x87	80	
HW2205	ZYHC-20	220/50	2.1	500°C	20	15°C	450	42x74x115	100	С камерой хранения
HW2206	ZYH-30	220/50	2.6	500°C	30	15°C	450	54x76x104	105	
HW2207	ZYHC-30	220/50	3.1	500°C	30	15°C	450	54x76x135	142	С камерой хранения
HW2208	ZYH-40	220/50	2.8	500°C	40	15°C	450	59x76x104	110	
HW2209	ZYHC-40	220/50	3.3	500°C	40	15°C	450	59x76x135	145	С камерой хранения



## Инфракрасные печи для электродов



ZYH-50



ZYHC-60



ZYH-100



ZYHC-50



ZYH-60



ZYHC-100



ZYHC-150



ZYHC-200

### Инфракрасные печи серии ZYH(C) для электродов с автоматическим управлением

- ◀ Корпус с внутренней стороны изготовлен из нержавеющей стали устойчивой к эрозии
- ◀ Нагрев производится инфракрасным излучателем
- ◀ Равномерный нагрев с высокой эффективностью
- ◀ Точное автоматическое управление температурой с временным оповещением
- ◀ Предназначены для удаления избыточной влаги из покрытых электродов при их производстве или перед их использованием на предприятии

Артикул	Модель	Сеть питания В/Гц	Мощность кВт	Макс. температура	Емкость кг	Погрешность температур	Длина электродов, мм	ДхШхВ мм	Вес кг	Примечание
HW2210	ZYH-50	220/50	2.8	500°C	50	15°C	450	59x76x104	110	
HW2211	ZYHC-50	220/50	3.3	500°C	50	15°C	450	59x76x135	145	С камерой хранения
HW2212	ZYH-60	220/50	4.6	500°C	60	15°C	450	64x76x104	125	
HW2213	ZYHC-60	220/50	5.1	500°C	60	15°C	450	64x76x135	163	С камерой хранения
HW2214	ZYH-100	220/50	5.2	500°C	100	15°C	450	64x76x120	145	
HW2215	ZYHC-100	380/50	7.3	500°C	100	15°C	450	105x78x132	260	С камерой хранения
HW2216	ZYHC-150	380/50	8.6	500°C	150	15°C	450	117x78x132	280	С камерой хранения
HW2217	ZYHC-200	380/50	11.9	500°C	200	15°C	450	132x78x143	330	С камерой хранения

## Автоматические печи для просушки флюса



### Серия YJJ (вакуумная автоматическая печь)

Функционал данной печи позволяет подавать флюс предварительно автоматически очищая его от пыли. Внутренний корпус и трубчатый нагревательный элемент изготовлен из нержавеющей стали, что позволяет равномерно греть флюс до идеальной степени высыхания

Артикул	Модель	ДхШхВ см	Объем бункера кг	Сеть питания В	Макс. рабочая температура °С	Скорость нагрева °С/час	Время работы	Скорость всасывания кг/час	Влажность после обработки %
HW2301	YJJ-A-100	1370x585x1620	100	380	450	200	0-10	180	0.05
HW2302	YJJ-A-200	1470x670x1720	200						
HW2303	YJJ-A-300	1470x670x1920	300						
HW2304	YJJ-A-500	1570x670x2120	500						



### Серия XZVH (ротационная автоматическая инфракрасная печь)

Сушка инфракрасным излучателем. Автоматический контроль температуры. Вращение барабана позволяет достичь более эффективной просушки флюса

Артикул	Модель	Макс. объем бункера, кг	Макс. рабочая температура, °С	Диапазон времени просушки, час	Сеть питания, В
HW2305	XZVH-60	60	450	0-10	380
HW2306	XZVH-100	100			
HW2307	XZVH-200	200			
HW2308	XZVH-300	300			
HW2309	XZVH-500	500			



### Модель 100L/200L (автоматическая инфракрасная печь)

Эта машина использует инфракрасное излучение для обеспечения нагрева с высокой эффективностью и меньшими потерями тепла. Точное автоматическое управление температурой с помощью контроллера и таймера

Артикул	Сеть питания, В/Гц	Габариты мм	Объем бункера, кг	Мощность	Макс. рабочая температура, С	Диапазон времени просушки, час
HW2400	220/50	630x530x1155	100	3кВт	5400	0-10
HW2401	220/50	730x600x1200	200	3кВт	5400	0-10



### HHJ-50 (Машина рециркуляции флюса)

Эта машина может автоматически собирать флюс после сварки и очищать его путем просеивания

Всасывающий рукав может закрепляться на машине дуговой сварки для рециркуляции флюса во время работы

Артикул	Модель	Объем бункера, кг	Длина рукава, м	Степень стабильности работы, %	Габариты, мм	Вес, кг
HW2630	HHJ-50	50	35	100	900x500x1250	110

**Официальный дистрибьютор и сервисный центр компании  
HUAWEI WELDING & CUTTING  
на территории Украины, Белоруссии, Грузии и Молдовы  
ООО "ИНДУСТРИАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ"**

**г. Одесса, 65031, ул. Грушевского 39е**

**тел: +38 (048) 782-99-93**

**моб: +38 (067) 480-44-29**

**моб: +38 (067) 484-02-83**

**факс: +38 (067) 566-30-28**

**г. Киев, 03039, пер. Руслана Лужевского, 14, корп. 3Б, офис 13**

**т\ф: +38 (044) 394-52-66**

**моб: +38 (067) 509-79-50**

Более подробная информация на сайте:

**[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua)  
e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)**



**INDUSTRIAL  
EQUIPMENT**