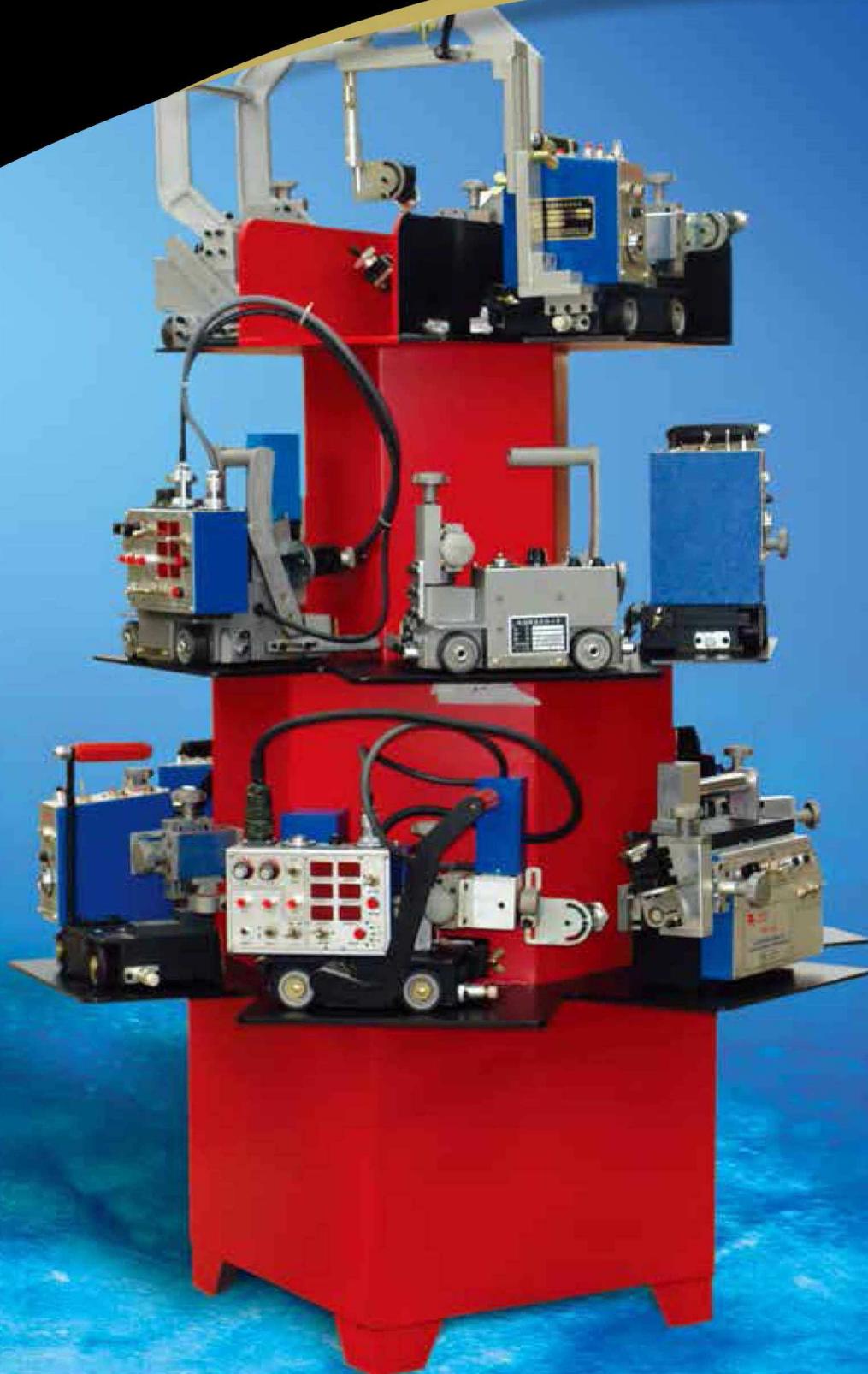


# СВАРОЧНЫЕ ТЕЛЕЖКИ И ТРАКТОРЫ



1. Сварка горизонтальных швов .....	3
2. Сварка угловых швов.....	5
3. Сварка поясных и вертикальных швов.....	9

## СВАРКА ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ ШВОВ

### НК-6А-D



Самоходная тележка НК-6А-D предназначена для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) горизонтальных соединений в нижнем положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Также, тележка может использоваться для сварки угловых соединений, и сварки «в лодочку».

Тележка применяется для сварки горизонтальных швов большой длины и рассчитана на длительную работу при

максимальной нагрузке. Точность позиционирования горелки по отношению к соединению обеспечивается за счет использования рельсовых направляющих, по которым перемещается тележка. При сварке угловых соединений для позиционирования также используются роликовые упоры тележки.

### НК-12 MAX-3-S



Многофункциональная тележка НК-12MAX-3S применяется для механизации плазменной резки и полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG), горизонтальных соединений в нижнем положении горизонтальных соединений в нижнем положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Тележка обеспечивает возможность использования одного устройства для воздушно-плазменного раскроя

или выравнивания и последующей сварки листов углеродистых и высоколегированных сталей, сплавов алюминия или титана.

Перемещение тележки вдоль шва или линии реза осуществляется по направляющему рельсу, что обеспечивает высокую точность и стабильность позиционирования. В режиме полуавтоматической сварки, для выполнения заполнения разделки шва, машина оснащена осциллятором сварочной горелки.

Управление перемещением тележки и параметрами осциллятора осуществляется с интегрированной консоли, либо с выносного пульта ДУ.

Тележка синхронизируется с большинством источников питания для плазменной резки и сварочных полуавтоматов

Артикул	Модель	Скорость перемещения, мм/мин	Минимальная длина шва, мм	Габариты ДхШхВ, мм	Масса, кг
HW-1252	НК-6А-D	150-1500	127	260x260x264	8,9
HW-1315	НК-12MAX-3S	150-2500	240	430x330x315	10



ООО «Индустриальное Оборудование»  
г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3  
+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28  
г. Киев, 03039, пер. Руслана Лужевского, 14, корп. 3Б. офис 13  
тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;  
[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua) e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)

## НК-31



Сварочный трактор НК-31 предназначен для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) горизонтальных соединений в нижнем положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Трактор оснащен собственным механизмом подачи проволоки, который рассчитан на использование порошковой проволоки диаметром 0,9-2,4 мм, или проволоки сплошного сечения диаметром 0,8-1,6 мм, на кассетах типа K300,

массой 15 кг.

Для выполнения заполнения разделки шва, трактор комплектуется осциллятором сварочной горелки.

Управление параметрами сварки осуществляется с интегрированной консоли, либо с помощью выносного пульта ДУ.

Трактор синхронизируется с большинством источников питания для MIG/MAG сварки, оснащенными разъемом подключения внешних устройств типа 6-PIN

## HMZ-1000



Сварочный трактор HMZ-1000 предназначен для автоматической сварки под слоем флюса (SAW) горизонтальных соединений горизонтальных соединений в нижнем положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Артикул	Модель	Скорость подачи проволоки, м/мин	Скорость перемещения, м/мин	Сварочный ток, А	Габариты ДхШхВ, мм	Масса, кг
	НК-31	1,5-18	0 – 0,78	20-650	425x268x230	13,8
	HMZ-1000	0,3-3,0	0,2-2,2	50-1250	1080x480x470	55



ООО «Индустриальное Оборудование»  
 г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3  
 +38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28  
 г. Киев, 03039, пер. Руслана Лужевского, 14, корп. 3Б. офис 13  
 тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;  
[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua) e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)

## СВАРКА УГЛОВЫХ ШВОВ

### НК-4А



Компактная самоходная тележка НК-4А предназначена для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) угловых соединений в нижнем положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Эта компактная легкая тележка наиболее эффективна при сварке протяженных швов в ограниченном рабочем пространстве, например, при сварке двутавровых балок с низкой стенкой, монтаже ребер жесткости, сварке

коробчатых конструкций.

Перемещение тележки осуществляется с помощью четырех колес, которые оснащены мощными постоянными магнитами. С помощью этих магнитов тележка монтируется на свариваемую поверхность и перемещается по ней. Позиционирование тележки и ее удержание на заданном расстоянии от шва обеспечивается регулируемыми роликовыми упорами.

Также, каретка оснащена устройством автоматической остановки в конце шва, что дает возможность использовать ее в замкнутых пространствах и обслуживать одновременно несколько тележек одним оператором.

### НК-4В



Компактная самоходная тележка НК-4А предназначена для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) угловых соединений в нижнем и вертикальном положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Перемещение тележки осуществляется с помощью четырех колес, которые оснащены мощными постоянными магнитами. С помощью этих магнитов тележка монтируется на свариваемую поверхность и перемещается по ней. Более мощные, по сравнению с моделью НК-4А, магниты позволяют использовать тележку для сварки вертикальных швов.

Также, каретка оснащена устройством автоматической остановки в конце шва, что дает возможность использовать ее в замкнутых пространствах и обслуживать одновременно несколько тележек одним оператором.

Артикул	Модель	Питание, В/Гц	Скорость перемещения, мм/мин	Габариты ДхШхВ, мм	Масса, кг
HW-1250	НК-4А	220/50	150-1500	193x181x221	6,9
HW-1251	НК-4В	220/50	150-880	455x179x243	14



ООО «Индустриальное Оборудование»

г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3

+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28

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

тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;

[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua)

e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)

## НК-5В



Компактная самоходная тележка НК-5В предназначена для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) угловых соединений в нижнем положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Тележка позволяет выполнять сварку в непрерывном режиме, либо в режиме прихваток, с возможностью установки длительности интервалов включения горелки.

Использование тележки обеспечивает высокую точность и производительность при сварке

протяженных швов, например, при изготовлении сварных балок, корпусов технологического оборудования, в судостроении.

## НК-5С



Компактная самоходная тележка НК-5С предназначена для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) угловых соединений в нижнем положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Тележка позволяет выполнять сварку в непрерывном режиме, либо в режиме прихваток, с возможностью установки длительности интервалов включения горелки.

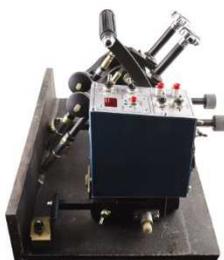
Также, тележка оснащена индукционными выключателями, которые установлены с обеих сторон тележки и автоматически отключают подачу проволоки и движение тележки при достижении конца шва. При остановке тележки предусмотрена задержка выключения дуги на 0-8 сек, для заварки кратера.

Артикул	Модель	Питание, В/Гц	Скорость перемещения, мм/мин	Габариты ДхШхВ, мм	Масса, кг
HW-1291	НК-5В	220/50	150-1900	320x230x290	8,3
HW-1294	НК-5С	220/50	150-1900	320x230x290	8,5



ООО «Индустриальное Оборудование»  
 г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3  
 +38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28  
 г. Киев, 03039, пер. Руслана Лужевского, 14, корп. 3Б. офис 13  
 тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;  
[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua) e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)

## НК-5В-II



НК-5Е

Компактная самоходная тележка НК-5В-II предназначена для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) угловых соединений в нижнем положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Тележка оборудована двумя кронштейнами для крепления горелок, и применяется для сварки соединений двухдуговым способом типа «тандем». Позиционирование горелок производится независимо друг от друга.

Тележка имеет возможность перемещения в двух направлениях – вперед и назад. Индукционный 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.

## НК-5W



Компактная самоходная тележка НК-5Е предназначена для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) стыковых и угловых соединений в нижнем положении без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм.

Кронштейн крепления сварочной горелки на тележке оборудован осциллятором, который позволяет выполнять сварку с колебаниями горелки различной формы, частоты и амплитуды.

Использование тележки обеспечивает высокую точность и производительность при сварке протяженных швов, например, при изготовлении сварных балок, корпусов технологического оборудования, в судостроении.

Артикул	Модель	Питание, В/Гц	Скорость перемещения, мм/мин	Габариты ДхШхВ, мм	Масса, кг
HW-1293	НК-5В-II	220/50	150-1500	320x280x290	9
HW-1295	НК-5W	220/50	150-1900	430x280x290	12



ООО «Индустриальное Оборудование»

г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3

+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28

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

тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;

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

## HK-8SS



Переносная самоходная тележка HK-8SS предназначена для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) угловых соединений в нижнем положении, в том числе способом «в лодочку», без разделки или с V-образной разделкой кромок, толщиной от 2 до 25 мм. Легкая и многофункциональная тележка разработана специально для производства металлоконструкций. Она позволяет значительно повысить эффективность сварочных работ при изготовлении балок, коробов, бункеров, и других крупногабаритных конструкций.

Перемещение тележки осуществляется с помощью четырех колес, которые оснащены мощными постоянными магнитами. С помощью этих магнитов тележка монтируется на свариваемую поверхность и перемещается по ней.

Позиционирование тележки и ее удержание на заданном расстоянии от шва обеспечивается регулируемыми роликовыми упорами.

Управление перемещением тележки осуществляется с интегрированной консоли, либо с выносного пульта ДУ.

Тележка синхронизируется с большинством источников питания сварочных полуавтоматов.

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Модель	Питание, В/Гц	Скорость перемещения, мм/мин	Нагрузка отрыва магнитов, кг	Габариты ДхШхВ, мм	Масса, кг
HW-1240	HK-8SS	AC 220V DC 24V	150-1500	10-25	215x275x215	8,5

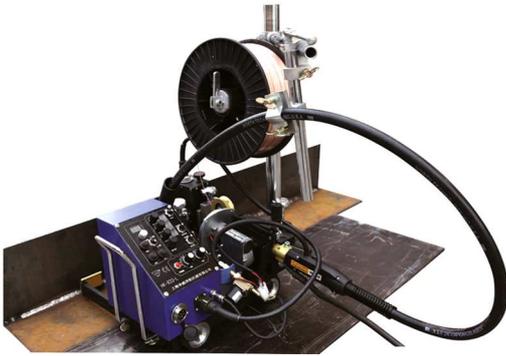
### РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Параметры сварки		Диаметр проволоки, мм		
		1,0	1,2	1,6
Ток, А	Нижнее	120-300	150-380	180-430
	угловое	120-280	150-320	180-380
Напряжение, В		до 300А U=0.041+16±1.50		
		более 300А U=0.041+20±2.0		
Зазор между срезом сопла горелки и металлом, мм		до 200А: H=10~15мм		
		200~350А H=15~20мм		
		350~500А H=20~25мм		
Вылет проволоки, мм		10	12	16



ООО «Индустриальное Оборудование»  
г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3  
+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28  
г. Киев, 03039, пер. Руслана Лужевского, 14, корп. 3Б. офис 13  
тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;  
[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua) e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)

## HK8-SS-L



**Трактор HK8-SS-L** предназначен для механизации полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG/MAG) угловых соединений металлоконструкций большой протяженности, порошковой проволокой и проволокой сплошного сечения диаметром до 2,4 мм.

Трактор оснащен встроенным механизмом размотки и подачи проволоки, системой осцилляции сварочной горелки, автоматическими устройствами остановки в конце шва и возврата каретки трактора в исходную точку.

Управление трактором осуществляется с помощью

интегрированной консоли, либо с выносного пульта ДУ.

Система управления трактором позволяет регулировать и устанавливать следующие параметры:

- ток и напряжение сварки;
- 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.

Перемещение трактора осуществляется с помощью четырех магнитных колес, которые приводятся во вращение системой серводвигателей с цифровым контролем скорости вращения.

Позиционирование трактора производится с помощью выдвигаемых роликовых щупов.

Установка горелки выполняется вручную, с помощью системы зубчатых реек.

К неоспоримым преимуществам трактора HK8-SS-L относятся надежная и прочная конструкция, простая и понятная процедура установки и настройки перед началом работы и эксплуатации, отсутствие высоких требований к квалификации обслуживающего персонала, небольшая масса и компактные габариты.

Трактор легко синхронизируется с любыми источниками питания, оснащенными разъемом для подключения внешних устройств типа 6-PIN.

### Основные технические характеристики

Артикул	Питание, В/Гц	Скорость перемещения, м/мин	Скорость подачи проволоки, м/мин	Частота осцилляций горелки, с <sup>-1</sup>	Амплитуда осцилляций горелки, град.	Время задержки в крайних точках, С
HW-1268	220/50	0-750	1,5-24	0,3-4,6	+/- 10	0 -1,5
	Ширина установки горелки, мм	Высота установки горелки, мм	Поперечный угол установки горелки, град	Продольный угол установки горелки, град	Габаритные размеры ДхШхВ, мм	Масса, кг
	+/-180	+/- 60	+/-45	+/- 10	530x300x320	30



ООО «Индустриальное Оборудование»

г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3

+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28

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

тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;

[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua)

e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)

## СВАРКА ПОЯСНЫХ И ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШВОВ

### НК-100S



Полуавтоматический сварочный комплекс НК-100S предназначен для сварки горизонтальных швов на вертикальной плоскости крупногабаритных металлоконструкций. Применяется для сварки поясных швов при сварке листов обшивки корабельных корпусов, монтаже резервуаров, сосудов и емкостей в химической, пищевой, цементной промышленности.

Основой комплекса НК-100S является самоходная каретка, перемещающаяся по гибкому рельсу с креплением на магнитных или вакуумных опорах. Сварка осуществляется с помощью горелки сварочного полуавтомата, которая закрепляется в кронштейне каретки. Перемещение горелки осуществляется вместе с кареткой. При необходимости, колебания горелки в поперечной плоскости осуществляются с помощью осциллятора.

Система управления позволяет регулировать следующие параметры:

- направление и скорость перемещения каретки
- сила сварочного тока
- напряжение на дуге
- скорость подачи проволоки
- частота и амплитуда осцилляций горелки
- время задержки осцилляций горелки в крайних точках

Комплекс НК-100S имеет возможность синхронизации с источником питания и механизмом подачи проволоки.

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.

Гибкий рельс, по которому перемещается каретка комплекса, крепится к одной из свариваемых деталей с помощью мощных биполярных магнитов, либо, при необходимости сварки немагнитных сталей и сплавов – с помощью вакуумных присосок.

Напряжение питания, В	24DC
Напряжение питания осциллятора, В	24DC
Скорость линейного перемещения, мм/мин	50-1250
<b>Диапазон настройки параметров</b>	
Направление перемещения	Вперед/назад
Частота осцилляций	0-100
Время задержки в крайних точках	0-25 с
Амплитуда осцилляций	0°-15°
Скорость линейного перемещения	50-1250 мм/мин
Масса каретки (без горелки), кг	8,4
Габаритные размеры, мм (ДхШхВ)	430x280x290



ООО «Индустриальное Оборудование»

г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3

+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28

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

тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;

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

## HK-100SE



Полуавтоматический сварочный комплекс HK-100SE предназначен для сварки горизонтальных швов на вертикальной плоскости, вертикальных и кольцевых неповоротных стыков крупногабаритных металлоконструкций. Применяется для сварки поясных и вертикальных стыков при сварке листов обшивки корабельных корпусов, монтаже резервуаров, сосудов и емкостей в химической, пищевой, цементной промышленности.

Основой комплекса HK-100SE является самоходная каретка, перемещающаяся по направляющему рельсу с креплением на магнитных или вакуумных опорах. Сварка осуществляется с помощью горелки

сварочного полуавтомата, которая закрепляется в кронштейне каретки. Перемещение горелки осуществляется вместе с кареткой. При необходимости, колебания горелки в поперечной плоскости осуществляются с помощью осциллятора.

Параметры сварки и перемещения каретки регулируются с помощью системы управления, представленной в виде блока управления установленного на корпусе каретки.

Система управления позволяет регулировать следующие параметры:

- направление и скорость перемещения каретки
- сила сварочного тока
- напряжение на дуге
- скорость подачи проволоки
- частота и амплитуда осцилляций горелки
- время задержки осцилляций горелки в крайних точках

Комплекс HK-100S имеет возможность синхронизации с источником питания и механизмом подачи проволоки. 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.

Гибкий рельс, по которому перемещается каретка комплекса, крепится к одной из свариваемых деталей с помощью мощных биполярных магнитов, либо, при необходимости сварки немагнитных сталей и сплавов – с помощью вакуумных присосок. Он может располагаться как горизонтально, при сварке продольных или поясных швов, так и вертикально, для сварки вертикальных соединений.

Напряжение питания, В	24DC
Напряжение питания осциллятора, В	24DC
Мощность привода, кВт	0,2
Скорость линейного перемещения, мм/мин	50-1250
Диапазон установки сварочной горелки:	
По вертикали	+40 мм... - 40 мм
По горизонтали	+120 мм...-120 мм
Угол наклона поперек шва	+60°...-60°
Угол наклона вдоль шва	0°...+10°
Диапазон настройки параметров	
Направление перемещения	Вперед/назад
Частота осцилляций	0-100
Время задержки в крайних точках	0-25 с
Амплитуда осцилляций	0°-15°
Скорость линейного перемещения	50-1250 мм/мин
Масса каретки (без горелки), кг	8,4 кг
Габаритные размеры, мм (ДхШхВ)	430x280x290



ООО «Индустриальное Оборудование»

г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3

+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28

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

тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;

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



**ООО «Индустриальное Оборудование»**

г. Одесса, 65029, ул. Княжеская, 3

+38 (048) 782-99-93; +38 (067) 480-44-29; +38 (067) 484-02-83 факс: +38 (067) 566-30-28

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

тел./факс: +38 (044) 394-52-66; +38 (067) 509-79-50;

[www.i-e.com.ua](http://www.i-e.com.ua)

e-mail: [info@i-e.com.ua](mailto:info@i-e.com.ua)