



Обзор

Мультипроцессные аппараты для импульсной сварки MIG/MAG

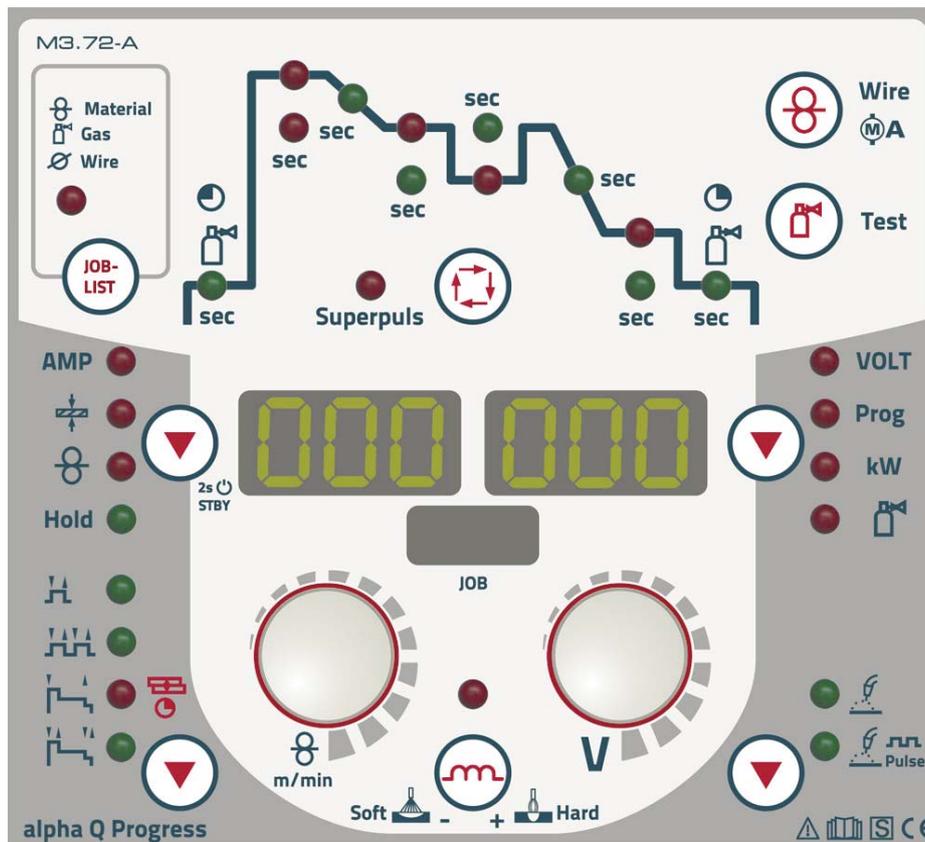
Конструкция	Макс. сварочный ток	Наименование изделия	Охлаждение	Стр.
	A		воздушное жидкостное (опция) с водяным охлаждением	
Компактный	330	alpha Q 330 Progress puls MM TKM	•	66

Мультипроцессные аппараты для импульсной сварки MIG/MAG, Передвижной

Конструкция	Макс. сварочный ток	Наименование изделия	Охлаждение	Стр.
	A		воздушное жидкостное (опция) с водяным охлаждением	
Декомпактный	350 - 550	alpha Q 351 • 551 Progress puls MM FDW	•	68
		alpha Q 351 Expert 2.0 puls MM FDW	•	70
		alpha Q 351 • 551 Progress puls MM D FDW	•	72
		alpha Q 351 • 551 Progress puls MM 2DVX FDW	•	74
		alpha Q 351 • 551 Expert 2.0 puls MM 2DVX FDW	•	76



■ Панель управления Progress для компактных аппаратов



Однокнопочное управление на панели Synergic:

- / Настройка рабочей точки одной кнопкой на панели Synergic
- / Простой предварительный выбор задания JOB (материал, газ, диаметр проволоки)
- / В базовой комплектации доступны аттестованные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для методов EWM coldArc, coldArc puls, pipeSolution, forceArc, forceArc puls, rootArc, rootArc puls и superPuls
- / В базовой комплектации доступны аттестованные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- / В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки

Настраиваемые параметры и функции сварки

- / Скорость подачи проволоки от 1 до 24 м/мин.
- / Корректировка длины сварочной дуги
- / Динамика сварочной дуги (дресселирование) от Soft (мягкая) до Hard (жесткая)
- / Режимы работы: 2-тактный, 4-тактный
- / 2-тактный специальный и 4-тактный специальный с предварительно установленной, оптимизированной программой заварки кратера в начале и в конце шва (настройки можно изменить с помощью дистанционного регулятора R50 или программного обеспечения PC 300)
- / Функция точечной сварки и сварки прихватками
- / 16 программ для каждого задания (JOB)
- / Функция энергосбережения (переход в энергосберегающий режим нажатием кнопки)
- / Электронная регулировка защитного газа с контролем расхода (опция)

Настройка динамических параметров сварки при помощи светодиодов, подающих сигналы пользователю

- / Время предварительной подачи газа и время продувки газом
- / Стартовая программа, программа сварки (16 программ для каждого задания JOB), сокращенная программа сварки, программа заварки кратера в конце шва с соответствующими значениями времени нарастания и спада тока

Цифровая индикация параметров сварки с функцией запоминания

- / № JOB: номер текущего сварочного задания всегда на виду
- / Сварочный ток, сварочное напряжение
- / Индикация тока двигателя механизма подачи
- / Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии
- / Скорость подачи проволоки
- / Предварительно выбранная толщина листа
- / Индикация эффективной мощности сварочной дуги для расчета погонной энергии
- / Номер программы
- / Ток двигателя (привод механизма подачи проволоки), индикация нарушений подачи проволоки
- / Электронное регулирование расхода газа

Сварочные характеристики Synergic, аттестованные согласно EN 1090

Благодаря технологии Multimatrix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi



■ Панель управления Expert 2.0 для компактных аппаратов



Управление

- / Сварочный ток (амперы), корректировка сварочной дуги (вольты) и динамика сварочной дуги (мягкая/жесткая) настраиваются с помощью двух ручек потенциометров
- / Изменение метода сварки путем нажатия на кнопку, например с forceArc/forceArc puls на rootArc/rootArc puls или coldArc/coldArc puls или стандартная/импульсная сварка
- / Простой предварительный выбор задания JOB (метод сварки, материал, газ, диаметр проволоки) с помощью колеса Click-Wheel
- / В базовой комплектации доступны аттестованные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для методов EWM coldArc, coldArc puls, pipeSolution, forceArc, forceArc puls, rootArc, rootArc puls и superPuls
- / В базовой комплектации доступны аттестованные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- / В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки

Настраиваемые параметры и функции сварки

- / Индикация всех параметров сварки и функций в виде текста
- / Управление правами доступа для разных уровней системы управления с помощью Xbutton
- / Настройка всех параметров в ходе выполнения программы сварки
- / Режимы работы: 2-тактный, 4-тактный
- / 2-тактный специальный и 4-тактный специальный с настраиваемой программой заварки кратера в начале и в конце шва
- / Функция точечной сварки и сварки прихватками
- / 16 программ для каждого задания (JOB)
- / Функция энергосбережения (переход в энергосберегающий режим нажатием кнопки)
- / Электронная регулировка защитного газа с контролем расхода (опция)

LCD-дисплей с различными меню

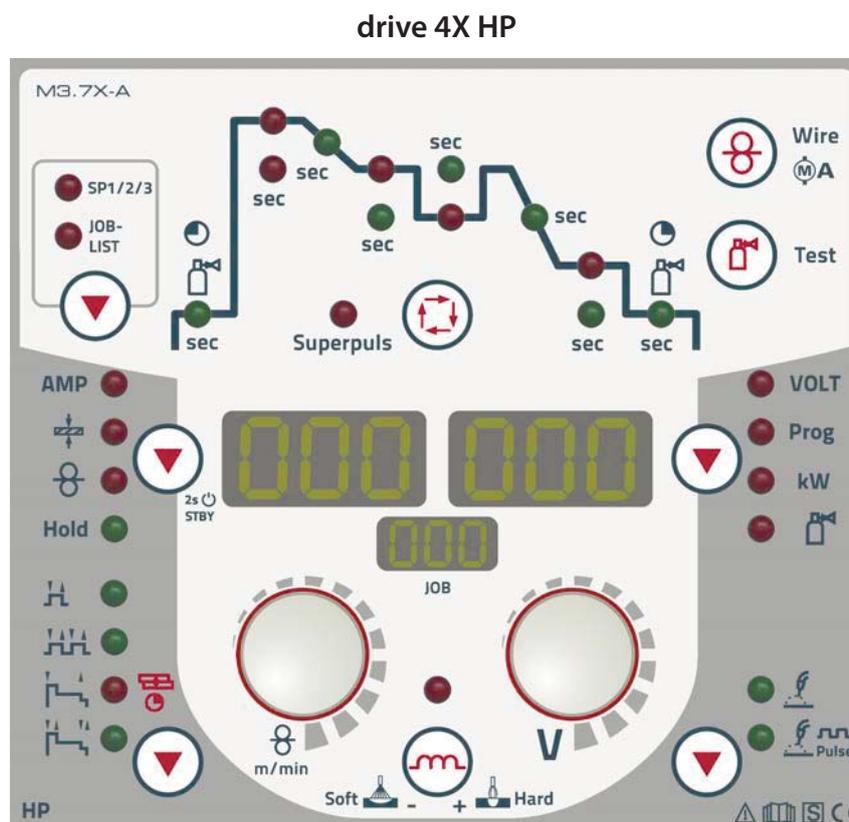
- / Отображение и изменение хода выполнения программы сварки
- / Информация о выбранном сварочном задании, например номер JOB, метод и т. п.
- / Сварочный ток, сварочное напряжение
- / Скорость подачи проволоки
- / Предварительно выбранная толщина листа
- / Индикация эффективной мощности сварочной дуги для расчета погонной энергии
- / Заданные, фактические и запомненные значения
- / Режимы работы
- / Сообщения о состоянии
- / Номер программы
- / Ток двигателя (привод механизма подачи проволоки), индикация нарушений подачи проволоки
- / Электронное регулирование расхода газа
- / Предварительно установленные языки меню пользователя: немецкий, английский, французский, итальянский, нидерландский, польский, датский, латышский, русский, испанский, чешский, шведский, бразильский португальский, турецкий, венгерский, румынский

Сварочные характеристики Synergic, аттестованные согласно EN 1090

Благодаря технологии Multimatrix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi
Простая передача данных в автономном режиме через USB-интерфейс



■ Управление подачей проволоки в Expert 2.0 и Progress для декомпактных аппаратов



Однокнопочное управление на панели Synergic:

- / Настройка рабочей точки одной кнопкой на панели Synergic
- / Простой предварительный выбор задания JOB (материал, газ, диаметр проволоки)
- / В базовой комплектации доступны аттестованные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для методов EWM coldArc, coldArc puls, pipeSolution, forceArc, forceArc puls, rootArc, rootArc puls и superPuls
- / В базовой комплектации доступны аттестованные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- / В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки

Настраиваемые параметры и функции сварки

- / Настройка всех параметров сварки и их индикация на механизме подачи проволоки
- / Скорость подачи проволоки от 1 до 24 м/мин.
- / Корректировка длины сварочной дуги
- / Динамика сварочной дуги (дресселирование) от Soft (мягкая) до Hard (жесткая)
- / Режимы работы: 2-тактный, 4-тактный
- / 2-тактный специальный и 4-тактный специальный с предварительно установленной, оптимизированной программой заварки кратера в начале и в конце шва (настройки можно изменить с помощью дистанционного регулятора R50 или программного обеспечения PC 300)
- / Функция точечной сварки и сварки прихватками
- / 16 программ для каждого задания (JOB)
- / Функция энергосбережения (переход в энергосберегающий режим нажатием кнопки)

Цифровая индикация параметров сварки с функцией запоминания

- / № JOB: номер текущего сварочного задания всегда на виду
- / Сварочный ток, сварочное напряжение
- / Индикация тока двигателя механизма подачи
- / Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии
- / Скорость подачи проволоки
- / Предварительно выбранная толщина листа
- / Индикация эффективной мощности сварочной дуги для расчета погонной энергии
- / Номер программы
- / Ток двигателя (привод механизма подачи проволоки), индикация нарушений подачи проволоки
- / Электронное регулирование расхода газа

Настройка динамических параметров сварки при помощи светодиодов, подающих сигналы пользователю

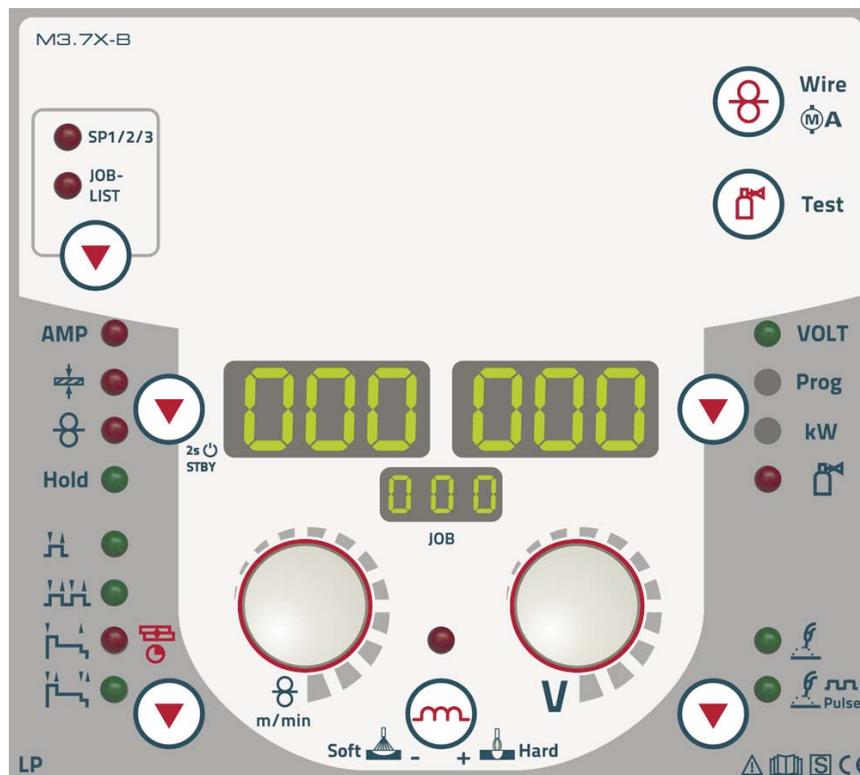
- / Время предварительной подачи газа и время продувки газом
- / Стартовая программа, программа сварки (16 программ для каждого задания JOB), сокращенная программа сварки, программа заварки кратера в конце шва с соответствующими значениями времени нарастания и спада тока

Панель управления HP можно в любое время легко заменить на панель управления LP

Благодаря технологии Multimatix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi

■ Управление подачей проволоки в Expert 2.0 и Progress для декомпактных аппаратов

drive 4X LP



Однокнопочное управление на панели Synergic:

- / Настройка рабочей точки одной кнопкой на панели Synergic
- / Простой предварительный выбор задания JOB (материал, газ, диаметр проволоки)
- / В базовой комплектации доступны аттестованные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для методов EWM coldArc, coldArc puls, pipeSolution, forceArc, forceArc puls, rootArc и rootArc puls
- / В базовой комплектации доступны аттестованные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- / В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки

Настраиваемые параметры и функции сварки

- / Простое управление, прямой доступ только к самым важным параметрам
- / Скорость подачи проволоки от 1 до 24 м/мин.
- / Корректировка длины сварочной дуги
- / Динамика сварочной дуги (дресселирование) от Soft (мягкая) до Hard (жесткая)
- / Режимы работы: 2-тактный, 4-тактный
- / 2-тактный специальный и 4-тактный специальный с предварительно установленной, оптимизированной программой заварки кратера в начале и в конце шва (настройки можно изменить с помощью дистанционного регулятора R50 или программного обеспечения PC 300)
- / Функция точечной сварки и сварки прихватками
- / 16 программ для каждого задания (JOB)
- / Функция энергосбережения (переход в энергосберегающий режим нажатием кнопки)

Цифровая индикация параметров сварки с функцией запоминания

- / № JOB: номер текущего сварочного задания всегда на виду
- / Сварочный ток, сварочное напряжение
- / Индикация тока двигателя механизма подачи
- / Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии
- / Скорость подачи проволоки
- / Предварительно выбранная толщина листа
- / Индикация эффективной мощности сварочной дуги для расчета погонной энергии
- / Номер программы
- / Ток двигателя (привод механизма подачи проволоки), индикация нарушений подачи проволоки
- / Электронное регулирование расхода газа

Панель управления HP можно в любое время легко заменить на панель управления LP

Благодаря технологии Multimatrix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi



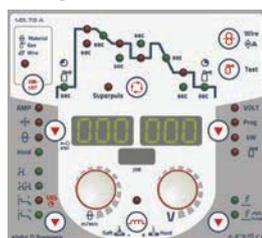
alpha Q 330 Progress puls MM TKM

MULTIMATRIX

- /forceArc®/forceArc®puls
- /rootArc®/rootArc®puls
- /coldArc®/coldArc®puls
- /pipeSolution®
- /Импульсная сварка
- /superPuls



Progress



Управление	Стр.	62
Ролики устройства подачи проволоки	Стр.	296
Опции/принадлежности	Стр.	281
Функциональная горелка	Стр.	316

- Компактный инверторный сварочный аппарат с однокнопочной панелью управления Synergic и интегрированным приводом механизма подачи проволоки
- Отличные характеристики сварки с технологией Multimatrix
- Настройка функций заварки кратера в начале и в конце шва
- Режим программирования — 16 программ для каждого сварочного задания (JOB)
- Synergic или ручной режим сварки
- В базовой комплектации доступны все сварочные характеристики Synergic, сертифицированные согласно EN 1090, для технологий EWM coldArc, EWM coldArc puls, EWM pipeSolution, EWM forceArc, EWM forceArc puls, EWM rootArc, EWM rootArc puls и superPuls
- В базовой комплектации доступны сертифицированные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги (дресселирование)
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата
- Высокоточный, мощный 4-роликковый привод механизма подачи проволоки EWM eFeed для надежной подачи порошковой проволоки и проволоки сплошного сечения всех типов
- Оснащение для стальной проволоки 1,2 мм
- С газовым или водяным (опция) охлаждением с модулем охлаждения cool71 U43
- Отличное охлаждение горелки благодаря мощному центробежному насосу и 7-литровому баку с водой (модуль охлаждения cool71 U43), что позволяет уменьшить расходы на изнашивающиеся части
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения
- Простая смена полярности сварочного тока без инструментов
- Контроль замыкания на землю (защитный проводник PE)
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения (от +20 до -25 %) обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора
- Возможность поставки тележки Trolly 75-2 и модуля охлаждения cool71 U43
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки
- Благодаря технологии Multimatrix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi, возможность установки ПО Xnet

Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 16 А
Напряжение холостого хода	80 В
Диапазон регулирования сварочного тока	5 А - 330 А
Продолжительность включения 40 °С	330 А / 40 %
	270 А / 60 %
	210 А / 100 %
cos φ	0,99
КПД	88 %
Габариты (ДхШхВ) в мм	685 x 335 x 750
Вес	64 кг
Габариты модуля охлаждения в мм	685 x 335 x 255
Вес модуля охлаждения	34 кг
Габариты транспортной тележки (ДхШхВ), мм	980 x 505 x 990
Вес транспортной тележки	34 кг



Тип	Обозначение	Артикул №
alpha Q 330 Progress puls MM TKM	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, переносной, в модульном исполнении	090-005402-00502
MT301G M9 3m		094-500055-00000
MT301G M9 4m	Сварочная горелка MIG/MAG, с газовым охлаждением	094-500055-00004
MT301G M9 5m		094-500055-00005
WK50 mm² 4m/K	Кабель массы с зажимом	092-000003-00000
GH 2x1/4" 2m	Газовый шланг	094-000010-00001
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
OW CEE 16A/400V	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008214-00000
KOS25	Заказная конфигурация с монтажом для переносных и компактных установок	092-002686-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000
alpha Q 330 Progress puls MM TKM	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, переносной, в модульном исполнении	090-005402-00502
cool71 U43	Модуль охлаждения с центробежным насосом	090-008220-00502
MT301W M7 3m		094-500058-00000
MT301W M7 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500058-00004
MT301W M7 5m		094-500058-00005
WK50 mm² 4m/K	Кабель массы с зажимом	092-000003-00000
GH 2x1/4" 2m	Газовый шланг	094-000010-00001
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
Trolley 75-2	Транспортная тележка для источника тока, 1 модуль, баллон защитного газа 10–50 л, в разобранном виде	090-008176-00000
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 16A/400V	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008214-00000
KOS25	Заказная конфигурация с монтажом для переносных и компактных установок	092-002686-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000



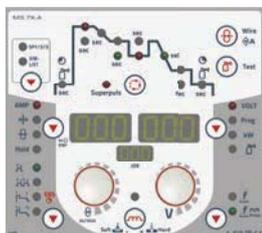
alpha Q 351 • 551 Progress puls MM FDW

MULTIMATRIX

- /forceArc®/forceArc®puls
- /rootArc®/rootArc®puls
- /coldArc®/coldArc®puls
- /pipeSolution®
- /Импульсная сварка
- /superPuls



drive HP



drive LP



Управление	Стр.	62
Ролики устройства подачи проволоки	Стр.	296
Опции/принадлежности	Стр.	281
Функциональная горелка	Стр.	316

- Инверторный аппарат для импульсной сварки MIG/MAG с водяным охлаждением и отдельным механизмом подачи проволоки
- Отличные характеристики сварки с технологией Multimatrix
- Настройка функций заварки кратера в начале и в конце шва
- Режим программирования — 16 программ для каждого сварочного задания (JOB)
- Synergic или ручной режим сварки
- В базовой комплектации доступны все сварочные характеристики Synergic, сертифицированные согласно EN 1090, для технологий EWM coldArc, EWM coldArc puls, EWM pipeSolution, EWM forceArc, EWM forceArc puls, EWM rootArc, EWM rootArc puls и superPuls
- В базовой комплектации доступны сертифицированные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги (дресселирование)
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата
- Высокоточный, мощный 4-роликковый привод механизма подачи проволоки EWM eFeed для надежной подачи порошковой проволоки и проволоки сплошного сечения всех типов
- Оснащение для стальной проволоки 1,2 мм
- Отличное охлаждение горелки благодаря мощному центробежному насосу и 12-литровому баку с водой, что позволяет уменьшить расходы на изнашивающиеся части
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения
- Простая смена полярности сварочного тока без инструментов
- Контроль замыкания на землю (защитный проводник PE)
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения (от +20 до -25 %) обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора
- Идеально подходит для использования с длинными шланг-пакетами
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки
- Благодаря технологии Multimatrix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi, возможность установки ПО Xnet

alpha Q	351	551
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 А	3 x 32 А
Напряжение холостого хода	93 В	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 А - 350 А	5 А - 550 А
Продолжительность включения 40 °С	–	550 А / 60 %
	350 А / 100 %	420 А / 100 %
cos φ	0,99	
КПД	88 %	
Габариты (ДхШхВ) в мм	1100 x 455 x 1000	
Вес	135 кг	138,5 кг
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в мм	660 x 280 x 380	
Вес устройства подачи проволоки	13 кг	



Тип	Обозначение	Артикул №
alpha Q 351 Progress puls MM FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, передвижной, с водяным охлаждением	090-005333-00502
drive 4X HP	Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro	090-005392-00502
drive 4X LP		090-005412-00502
MIG W 7POL 70qmm 450A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000406-00000
MIG W 7POL 70qmm 450A 5m		094-000406-00001
MIG W 7POL 70qmm 450A 10m		094-000406-00002
MIG W 7POL 70qmm 450A 15m		094-000406-00004
MT451W M9 3m		094-500059-00000
MT451W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500059-00004
MT451W M9 5m		094-500059-00005
WK70mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000013-00000
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000
alpha Q 551 Progress puls MM FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, передвижной, с водяным охлаждением	090-005334-00502
drive 4X HP	Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro	090-005392-00502
drive 4X LP		090-005412-00502
MIG W 7POL 95qmm 550A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000407-00000
MIG W 7POL 95qmm 550A 5m		094-000407-00001
MIG W 7POL 95qmm 550A 10m		094-000407-00002
MIG W 7POL 95qmm 550A 15m		094-000407-00006
MT551W M9 3m		094-500060-00000
MT551W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500060-00004
MT551W M9 5m		094-500060-00005
WK95mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000171-00000
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000



alpha Q 351 Expert 2.0 puls MM FDW

MULTIMATRIX

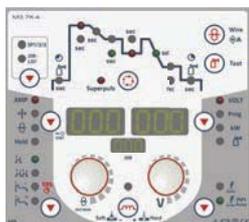
- /forceArc®/forceArc®puls
- /rootArc®/rootArc®puls
- /coldArc®/coldArc®puls
- /pipeSolution®
- /Импульсная сварка
- /superPuls



Expert 2.0



drive HP



drive LP



Управление	Стр.	62
Ролики устройства подачи проволоки	Стр.	296
Опции/принадлежности	Стр.	281
Функциональная горелка	Стр.	316

- Инверторный аппарат для импульсной сварки MIG/MAG с водяным охлаждением и отдельным механизмом подачи проволоки
- Панель управления Expert 2.0 с интуитивно понятным руководством для пользователя на LCD-дисплее и индикацией всех параметров сварки и функций в виде текста
- Отличные характеристики сварки с технологией Multimatrix
- Настройка функций заварки кратера в начале и в конце шва
- Режим программирования — 16 программ для каждого сварочного задания (JOB)
- Synergic или ручной режим сварки
- В базовой комплектации доступны все сварочные характеристики Synergic, сертифицированные согласно EN 1090, для технологий EWM coldArc, EWM coldArc puls, EWM pipeSolution, EWM forceArc, EWM forceArc puls, EWM rootArc, EWM rootArc puls и superPuls
- В базовой комплектации доступны сертифицированные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги (дресселирование)
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата
- Высокоточный, мощный 4-роликковый привод механизма подачи проволоки EWM eFeed для надежной подачи порошковой проволоки и проволоки сплошного сечения всех типов
- Оснащение для стальной проволоки 1,2 мм
- Отличное охлаждение горелки благодаря мощному центробежному насосу и 12-литровому баку с водой, что позволяет уменьшить расходы на изнашивающиеся части
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения
- Простая смена полярности сварочного тока без инструментов
- Контроль замыкания на землю (защитный проводник PE)
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения (от +20 до -25 %) обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора
- Идеально подходит для использования с длинными шланг-пакетами
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки
- Благодаря технологии Multimatrix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi, возможность установки ПО Xnet
- Предварительно установленные языки меню панели управления: немецкий, английский, французский, итальянский, нидерландский, польский, датский, латышский, русский, испанский, чешский, шведский, бразильский португальский, турецкий, венгерский, румынский

alpha Q	351	551
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 А	3 x 32 А
Напряжение холостого хода	93 В	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 А - 350 А	5 А - 550 А
Продолжительность включения 40 °С	—	550 А / 60 %
	350 А / 100 %	420 А / 100 %
cos φ	0,99	
КПД	88 %	
Габариты (ДхШхВ) в мм	1100 x 455 x 1000	
Вес	135 кг	138,5 кг
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в мм	660 x 280 x 380	
Вес устройства подачи проволоки	13 кг	



Тип	Обозначение	Артикул №
alpha Q 351 Expert 2.0 puls MM FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, передвижной, с водяным охлаждением	090-005359-00502
drive 4X HP	Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro	090-005392-00502
drive 4X LP		090-005412-00502
MIG W 7POL 70qmm 450A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000406-00000
MIG W 7POL 70qmm 450A 5m		094-000406-00001
MIG W 7POL 70qmm 450A 10m		094-000406-00002
MIG W 7POL 70qmm 450A 15m		094-000406-00004
MT451W M9 3m		094-500059-00000
MT451W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500059-00004
MT451W M9 5m		094-500059-00005
WK70mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000013-00000
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000
alpha Q 551 Expert 2.0 puls MM FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, передвижной, с водяным охлаждением	090-005360-00502
drive 4X HP	Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro	090-005392-00502
drive 4X LP		090-005412-00502
MIG W 7POL 95qmm 550A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000407-00000
MIG W 7POL 95qmm 550A 5m		094-000407-00001
MIG W 7POL 95qmm 550A 10m		094-000407-00002
MIG W 7POL 95qmm 550A 15m		094-000407-00006
MT551W M9 3m		094-500060-00000
MT551W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500060-00004
MT551W M9 5m		094-500060-00005
WK95mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000171-00000
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000



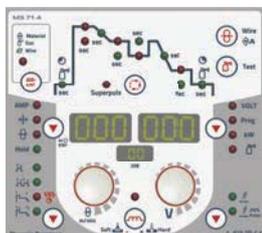
alpha Q 351 • 551 Progress puls MM D FDW

MULTIMATRIX

- /forceArc®/forceArc®puls
- /rootArc®/rootArc®puls
- /coldArc®/coldArc®puls
- /pipeSolution®
- /Импульсная сварка
- /superPuls



Progress



Управление	Стр.	62
Ролики устройства подачи проволоки	Стр.	300
Опции/принадлежности	Стр.	281
Функциональная горелка	Стр.	316

- Инверторный аппарат для импульсной сварки с водяным охлаждением и спаренным механизмом подачи проволоки с однокнопочной панелью управления Synergic
- Выполнение двух сварочных заданий с использованием одного источника тока для переменной сварки, например корневого и верхнего слоя, для сварки проволокой сплошного сечения и/или порошковой проволокой, для обработки разных материалов и для проволоки разной толщины
- Без смены катушек с проволокой, переналадки горелки и непродуктивного подсобного времени
- Отличные характеристики сварки с технологией Multimatrix
- Настройка функций заварки кратера в начале и в конце шва
- Режим программирования — 16 программ для каждого сварочного задания (JOB)
- Synergic или ручной режим сварки
- В базовой комплектации доступны все сварочные характеристики Synergic, сертифицированные согласно EN 1090, для технологий EWM coldArc, EWM coldArc puls, EWM pipeSolution, EWM forceArc, EWM forceArc puls, EWM rootArc, EWM rootArc puls и superPuls
- В базовой комплектации доступны сертифицированные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги (дресселирование)
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата
- Оснащение для стальной проволоки 1,2 мм
- Отличное охлаждение горелки благодаря мощному центробежному насосу и 12-литровому баку с водой, что позволяет уменьшить расходы на изнашивающиеся части
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения
- Простая смена полярности сварочного тока без инструментов
- Контроль замыкания на землю (защитный проводник PE)
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения (от +20 до -25 %) обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора
- Идеально подходит для использования с длинными шланг-пакетами
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки
- Благодаря технологии Multimatrix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi, возможность установки ПО Xnet

alpha Q	351	551
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 А	3 x 32 А
Напряжение холостого хода	93 В	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 А - 350 А	5 А - 550 А
Продолжительность включения 40 °С	–	550 А / 60 %
	350 А / 100 %	420 А / 100 %
cos φ	0,99	
КПД	88 %	
Габариты (ДхШхВ) в мм	1100 x 680 x 1000	
Вес	149,5 кг	157 кг



Тип	Обозначение	Артикул №
alpha Q 351 Progress puls MM D FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, с усиленным насосом, расширением колеи, крепежным листом для drive 4D	090-005333-10502
alpha Q Progress drive 4D EF	Спаренное устройство подачи проволоки	090-005459-00502
MIG W 7POL 70qmm 450A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000406-00000
MIG W 7POL 70qmm 450A 5m		094-000406-00001
MIG W 7POL 70qmm 450A 10m		094-000406-00002
MIG W 7POL 70qmm 450A 15m		094-000406-00004
MT451W M9 3m		094-500059-00000
MT451W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500059-00004
MT451W M9 5m		094-500059-00004
MT451W M9 5m		094-500059-00005
WK70mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000013-00000
GH 2x1/4" 2m	Газовый шланг	094-000010-00001
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
		094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000
alpha Q 551 Progress puls MM D FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, с усиленным насосом, расширением колеи, крепежным листом для drive 4D	090-005334-10502
alpha Q Progress drive 4D EF	Спаренное устройство подачи проволоки	090-005459-00502
MIG W 7POL 95qmm 550A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000407-00000
MIG W 7POL 95qmm 550A 5m		094-000407-00000
MIG W 7POL 95qmm 550A 10m		094-000407-00001
MIG W 7POL 95qmm 550A 10m		094-000407-00002
MIG W 7POL 95qmm 550A 15m		094-000407-00006
MT551W M9 3m		094-500060-00000
MT551W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500060-00004
MT551W M9 5m		094-500060-00004
MT551W M9 5m		094-500060-00005
WK95mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000171-00000
GH 2x1/4" 2m	Газовый шланг	094-000010-00001
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
		094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000



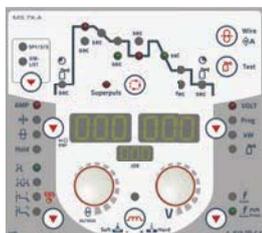
alpha Q 351 • 551 Progress puls MM 2DVX FDW

MULTIMATRIX

- /forceArc®/forceArc®puls
- /rootArc®/rootArc®puls
- /coldArc®/coldArc®puls
- /pipeSolution®
- /Импульсная сварка
- /superPuls



drive HP



drive LP



Управление	Стр.	62
Ролики устройства подачи проволоки	Стр.	296
Опции/принадлежности	Стр.	281
Функциональная горелка	Стр.	316

- Инверторный аппарат для импульсной сварки с водяным охлаждением, двумя отдельными механизмами подачи проволоки для большого радиуса действия
- Выполнение двух сварочных заданий с использованием одного источника тока для переменной сварки, например корневого и верхнего слоя, для сварки проволокой сплошного сечения и/или порошковой проволокой, для обработки разных материалов и для проволоки разной толщины
- Без смены катушек с проволокой, переналадки горелки и непродуктивного подсобного времени
- Отличные характеристики сварки с технологией Multimatrix
- Настройка функций заварки кратера в начале и в конце шва
- Режим программирования — 16 программ для каждого сварочного задания (JOB)
- Synergic или ручной режим сварки
- В базовой комплектации доступны все сварочные характеристики Synergic, сертифицированные согласно EN 1090, для технологий EWM coldArc, EWM coldArc puls, EWM pipeSolution, EWM forceArc, EWM forceArc puls, EWM rootArc, EWM rootArc puls и superPuls
- В базовой комплектации доступны сертифицированные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги (дресселирование)
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата
- Высокоточный, мощный 4-роликковый привод механизма подачи проволоки EWM eFeed для надежной подачи порошковой проволоки и проволоки сплошного сечения всех типов
- Оснащение для стальной проволоки 1,2 мм
- Отличное охлаждение горелки благодаря системе охлаждения с усиленным центробежным насосом и 12-литровому баку с водой, что позволяет уменьшить расходы на изнашивающиеся части
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения
- Простая смена полярности сварочного тока без инструментов
- Контроль замыкания на землю (защитный проводник PE)
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения (от +20 до -25 %) обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора
- Идеально подходит для использования с длинными шланг-пакетами
- Благодаря технологии Multimatrix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi, возможность установки ПО Xnet
- Мощная система охлаждения с усиленным центробежным насосом, пневматическим выключателем и большим баком емкостью 12 л. Насос и вентилятор с терморегуляцией

alpha Q	351	551
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 А	3 x 32 А
Напряжение холостого хода	93 В	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 А - 350 А	5 А - 550 А
Продолжительность включения 40 °С	—	550 А / 60 %
	350 А / 100 %	420 А / 100 %
cos φ	0,99	
КПД	88 %	
Габариты (ДхШхВ) в мм	1100 x 680 x 1000	
Вес	158 кг	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в мм	660 x 280 x 380	
Вес устройства подачи проволоки	13 кг	



Тип	Обозначение	Артикул №
alpha Q 351 Progress puls MM 2DVX FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, с усиленным насосом, расширением колеи, крепежным листом для двух drive 4X	090-005333-54502
drive 4X HP	Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro	090-005392-00502
drive 4X LP		090-005392-00502
		090-005412-00502
		090-005412-00502
MIG W 7POL 70qmm 450A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000406-00000
MIG W 7POL 70qmm 450A 5m		094-000406-00000
MIG W 7POL 70qmm 450A 10m		094-000406-00001
MIG W 7POL 70qmm 450A 15m		094-000406-00002
MT451W M9 3m		094-000406-00004
		094-500059-00000
MT451W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500059-00004
		094-500059-00004
MT451W M9 5m		094-500059-00005
WK70mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000013-00000
		094-011763-00001
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
		094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000
alpha Q 551 Progress puls MM 2DVX FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, с усиленным насосом, расширением колеи, крепежным листом для двух drive 4X	090-005334-54502
drive 4X HP	Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro	090-005392-00502
drive 4X LP		090-005392-00502
		090-005412-00502
		090-005412-00502
MIG W 7POL 95qmm 550A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000407-00000
MIG W 7POL 95qmm 550A 5m		094-000407-00000
MIG W 7POL 95qmm 550A 10m		094-000407-00001
MIG W 7POL 95qmm 550A 15m		094-000407-00002
MT551W M9 3m		094-000407-00006
		094-500060-00000
MT551W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500060-00004
		094-500060-00004
MT551W M9 5m		094-500060-00005
WK95mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000171-00000
		094-011763-00001
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
		094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000



alpha Q 351 • 551 Expert 2.0 puls MM 2DVX FDW

MULTIMATRIX

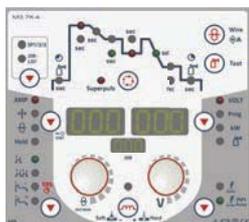
- /forceArc®/forceArc®puls
- /rootArc®/rootArc®puls
- /coldArc®/coldArc®puls
- /pipeSolution®
- /Импульсная сварка
- /superPuls



Expert 2.0



drive HP



drive LP



Управление	Стр.	62
Ролики устройства подачи проволоки	Стр.	296
Опции/принадлежности	Стр.	281
Функциональная горелка	Стр.	316

- Инверторный аппарат для импульсной сварки с водяным охлаждением, двумя отдельными механизмами подачи проволоки для большого радиуса действия
- Выполнение двух сварочных заданий с использованием одного источника тока для переменной сварки, например корневого и верхнего слоя, для сварки проволокой сплошного сечения и/или порошковой проволокой, для обработки разных материалов и для проволоки разной толщины
- Панель управления Expert 2.0 с интуитивно понятным руководством для пользователя на LCD-дисплее и индикацией всех параметров сварки и функций в виде текста
- Без смены катушек с проволокой, переналадки горелки и непродуктивного подсобного времени
- Отличные характеристики сварки с технологией Multimatrix
- Настройка функций заварки кратера в начале и в конце шва
- Режим программирования — 16 программ для каждого сварочного задания (JOB)
- Synergic или ручной режим сварки
- В базовой комплектации доступны все сварочные характеристики Synergic, сертифицированные согласно EN 1090, для технологий EWM coldArc, EWM coldArc puls, EWM pipeSolution, EWM forceArc, EWM forceArc puls, EWM rootArc, EWM rootArc puls и superPuls
- В базовой комплектации доступны сертифицированные согласно EN 1090 сварочные характеристики Synergic для сварки стали, хромоникелевых сплавов и алюминия в среде защитного газа
- В базовой комплектации доступны режимы сварки стержневыми электродами, сварки TIG и строжки
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги (дресселирование)
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата
- Высокоточный, мощный 4-роликковый привод механизма подачи проволоки EWM eFeed для надежной подачи порошковой проволоки и проволоки сплошного сечения всех типов
- Оснащение для стальной проволоки 1,2 мм
- Отличное охлаждение горелки благодаря системе охлаждения с усиленным центробежным насосом и 12-литровому баку с водой, что позволяет уменьшить расходы на изнашивающиеся части
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения
- Простая смена полярности сварочного тока без инструментов
- Контроль замыкания на землю (защитный проводник PE)
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения (от +20 до -25 %) обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора
- Идеально подходит для использования с длинными шланг-пакетами
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки
- Благодаря технологии Multimatrix в качестве опции имеется возможность объединения аппаратов в сеть через LAN или WiFi, возможность установки ПО Xnet
- Предварительно установленные языки меню панели управления: немецкий, английский, французский, итальянский, нидерландский, польский, датский, латышский, русский, испанский, чешский, шведский, бразильский португальский, турецкий, венгерский, румынский

alpha Q	351	551
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 А	3 x 32 А
Напряжение холостого хода	93 В	
Диапазон регулирования сварочного тока	5 А - 350 А	5 А - 550 А
Продолжительность включения 40 °С	—	550 А / 60 %
	350 А / 100 %	420 А / 100 %
cos φ	0,99	
КПД	88 %	
Габариты (ДхШхВ) в мм	1100 x 680 x 1000	
Вес	158 кг	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в мм	660 x 280 x 380	
Вес устройства подачи проволоки	13 кг	



Тип	Обозначение	Артикул №
alpha Q 351 Expert 2.0 puls MM 2DVX FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, с усиленным насосом, расширением колеи, крепежным листом для двух drive 4X	090-005359-54502
drive 4X HP	Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro	090-005392-00502
		090-005392-00502
drive 4X LP		090-005412-00502
		090-005412-00502
MIG W 7POL 70qmm 450A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000406-00000
MIG W 7POL 70qmm 450A 5m		094-000406-00000
MIG W 7POL 70qmm 450A 10m		094-000406-00001
MIG W 7POL 70qmm 450A 15m		094-000406-00002
MT451W M9 3m		094-000406-00004
MT451W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500059-00000
		094-500059-00004
MT451W M9 5m		094-500059-00005
WK70mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000013-00000
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
		094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000
alpha Q 551 Expert 2.0 puls MM 2DVX FDW	Аппарат с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG с технологией MULTIMATRIX, с усиленным насосом, расширением колеи, крепежным листом для двух drive 4X	090-005360-54502
drive 4X HP	Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro	090-005392-00502
		090-005392-00502
drive 4X LP		090-005412-00502
		090-005412-00502
MIG W 7POL 95qmm 550A 1m	Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, 7-контактный	094-000407-00000
MIG W 7POL 95qmm 550A 5m		094-000407-00000
MIG W 7POL 95qmm 550A 10m		094-000407-00001
MIG W 7POL 95qmm 550A 15m		094-000407-00002
MT551W M9 3m		094-000407-00006
MT551W M9 4m	Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением	094-500060-00000
MT551W M9 4m		094-500060-00004
MT551W M9 5m		094-500060-00005
WK95mm²-4m/Z	Кабель массы с зажимом	092-000171-00000
DMDIN TN 200B AR/MIX 32L, RU	Балонный редуктор с манометром	094-011763-00001
		094-011763-00001
Cooltec 20	Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л	094-000530-00000
OW CEE 32A	Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен	092-008215-00000
ON HS XX1	Держатель для шланг-пакетов и дистанционного регулятора	092-002910-00000
KOS26	Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок	092-002685-00001
KOS27	Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа	KOS-V00027-00000