



Обзор

Система сварки ВИГ горячей проволокой, Передвижной

| Конструкция | Макс. сварочный ток | Наименование изделия | Охлаждение | Стр. |
|-------------|---------------------|---|-----------------------|------------|
| | A | | с водяным охлаждением | |
| Немодульный | 350 - 550 | Tetrix 351 • 451 • 551 Synergic AW FW | • | 242 |
| | | Tetrix 351 • 451 • 551 AC/DC Synergic AW FW | • | 245 |

Система сварки ВИГ горячей проволокой

| Конструкция | Макс. сварочный ток | Наименование изделия | Охлаждение | Стр. |
|-------------|---------------------|---------------------------|-----------------------|------------|
| | | | с водяным охлаждением | |
| | | tigSpeed drive 45 hotwire | | 248 |



Tetrix 351 • 451 • 551 Synergic AW FW

/activArc®



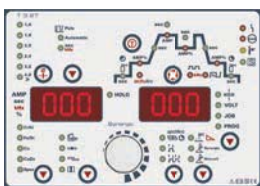
T3.31



Tetrix drive



Synergic



| | | |
|--------------------------|------|-----|
| Управление | Стр. | 200 |
| Опции/ принадлежности | Стр. | 281 |

- Инверторный аппарат для сварки TIG постоянным током горячей проволокой с водяным охлаждением
- В базовой комплектации доступна база данных пользователя для работы с панелью управления Synergic
- Простой выбор сварочных заданий из базы данных пользователя в режиме меню
- 256 предварительно запрограммированных JOB/сварочные характеристики в базе данных пользователя
- Скорость подачи проволоки почти в два раза выше по сравнению с ручной сваркой TIG
- Повышение мощности расплавления до 60 %
- Сокращение степени смешивания до 60 %
- В базовой комплектации доступны сварочные характеристики для процессов EWM activArc и EWM spotArc
- Сварка TIG с воспроизводимым, электронным ВЧ-зажиганием
- Надежное зажигание даже при длинных шланг-пакетах
- Сварка TIG (LiftArc) без ВЧ-зажигания
- Импульсная автоматика при сварке TIG с автоматическим выбором требуемых параметров импульса
- Импульсная сварка TIG в диапазоне Гц и кГц до 15 кГц
- 2-тактный/4-тактный режим
- Активация уменьшенного вторичного сварочного тока с помощью кнопки горелки
- Настройка нарастания и спада тока
- Функция точечной сварки/сварки прихватками
- Spotmatic — экономит 50 % времени прихватывания
- Настройка предварительной подачи газа/продувки газом
- **Сварка стержневыми электродами/строжка**
- Сварка стержневыми электродами/строжка, импульсная автоматика с автоматическим выбором требуемых параметров импульса
- Идеально подходит для заварки корня шва
- Надежная сварка вертикальных швов сверху вниз и снизу вверх
- Возможность настройки тока и времени горячего старта
- Возможность настройки Arcforce
- Функция Antistick
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата
- 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
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения (от +20 до -25 %) обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки
- Корпус пригоден для перемещения краном
- В качестве опции возможно объединение в сеть с помощью шлюза LAN или WiFi и программного обеспечения EWM Xnet

| Tetrix | 351 | 451 | 551 |
|--|---------------------------|---------------|--------------|
| Сетевое напряжение (допуски) | 3 x 400 В (-25 % - +20 %) | | |
| Сетевой предохранитель (инерционный) | 3 x 25 А | 3 x 32 А | |
| Напряжение холостого хода | 80 В | | |
| Диапазон регулирования сварочного тока | 5 А - 350 А | 5 А - 450 А | 5 А - 550 А |
| Продолжительность включения 40 °С | – | 450 А / 80 % | 550 А / 60 % |
| | 350 А / 100 % | 420 А / 100 % | |
| cos φ | 0,99 | | |
| КПД | 88 % | 90 % | |
| Габариты (ДхШхВ) в мм | 1100 x 680 x 1000 | | |
| Вес | 134 кг | | |



| Тип | Обозначение | Артикул № |
|---------------------------------------|--|------------------|
| Tetrix 351 AW FW | Аппарат для сварки TIG постоянным током, с возможностью подключения подачи присадочной проволоки, передвижной, расширение колеи, с водяным охлаждением, децентрализованный | 090-000118-00505 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 4m flex. | Горелка для сварки TIG горячей проволокой с функцией Up/Down | 094-500098-10200 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 3m flex. | | 094-500098-10203 |
| Tetrix 270 Hotwire | Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки при сварке TIG, 5-270 А, переносной, с соединительным кабелем | 090-000164-00502 |
| Tetrix drive 4L | Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro | 090-000094-00502 |
| TS drive 4L / HW | Транспортировочное крепление для Tetrix drive 4L и Tetrix 270 Hotwire | 092-000038-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 2m | Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, сварка горячей проволокой | 094-015223-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 5m | | 094-015223-00002 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 10m | | 094-015223-00003 |
| 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 |
| Cooltec 20 | Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л | 094-000530-00000 |
| OW CEE 32A | Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен | 092-008215-00000 |
| KOS26 | Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок | 092-002685-00001 |
| KOS27 | Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа | KOS-V00027-00000 |
| Tetrix 451 AW FW | Аппарат для сварки TIG постоянным током, с возможностью подключения подачи присадочной проволоки, передвижной, расширение колеи, с водяным охлаждением, децентрализованный | 090-000103-00505 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 4m flex. | Горелка для сварки TIG горячей проволокой с функцией Up/Down | 094-500098-10200 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 3m flex. | | 094-500098-10203 |
| Tetrix 270 Hotwire | Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки при сварке TIG, 5-270 А, переносной, с соединительным кабелем | 090-000164-00502 |
| Tetrix drive 4L | Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro | 090-000094-00502 |
| TS drive 4L / HW | Транспортировочное крепление для Tetrix drive 4L и Tetrix 270 Hotwire | 092-000038-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 2m | Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, сварка горячей проволокой | 094-015223-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 5m | | 094-015223-00002 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 10m | | 094-015223-00003 |
| 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 |
| Cooltec 20 | Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л | 094-000530-00000 |
| OW CEE 32A | Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен | 092-008215-00000 |
| KOS26 | Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок | 092-002685-00001 |
| KOS27 | Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа | KOS-V00027-00000 |



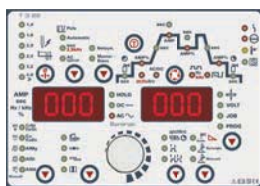
| | | |
|---------------------------------------|--|------------------|
| Tetrix 551 AW FW | Аппарат для сварки TIG постоянным током, с возможностью подключения подачи присадочной проволоки, передвижной, расширение колеи, с водяным охлаждением, децентрализованный | 090-000093-00505 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 4m flex. | Горелка для сварки TIG горячей проволокой с функцией Up/Down | 094-500098-10200 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 3m flex. | | 094-500098-10203 |
| Tetrix 270 Hotwire | Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки при сварке TIG, 5-270 А, переносной, с соединительным кабелем | 090-000164-00502 |
| Tetrix drive 4L | Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro | 090-000094-00502 |
| TS drive 4L / HW | Транспортировочное крепление для Tetrix drive 4L и Tetrix 270 Hotwire | 092-000038-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 2m | Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, сварка горячей проволокой | 094-015223-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 5m | | 094-015223-00002 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 10m | | 094-015223-00003 |
| 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 |
| Cooltec 20 | Жидкость охлаждения (-10 °C), 9,3 л | 094-000530-00000 |
| OW CEE 32A | Заводская опция: сетевая вилка, монтаж включен | 092-008215-00000 |
| KOS26 | Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок | 092-002685-00001 |
| KOS27 | Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа | KOS-V00027-00000 |


Tetrix 351 • 451 • 551 AC/DC Synergic AW FW

/activArc®


T3.31

Tetrix drive

Synergic


| | | |
|-----------------------------|-------------|------------|
| Управление | Стр. | 222 |
| Опции/принадлежности | Стр. | 281 |

- Инверторный аппарат для сварки TIG постоянным/переменным током горячей проволокой с водяным охлаждением
- В базовой комплектации доступна база данных пользователя для работы с панелью управления Synergic
- Простой выбор сварочных заданий из базы данных пользователя в режиме меню
- 256 предварительно запрограммированных JOB/сварочные характеристики в базе данных пользователя
- Скорость подачи проволоки почти в два раза выше по сравнению с ручной сваркой TIG
- Повышение мощности расплавления до 60 %
- Сокращение степени смешивания до 60 %
- В базовой комплектации доступны сварочные характеристики для процессов EWM activArc и EWM spotArc
- Специальные методы сварки переменным током для простого соединения алюминиевых листов с большой разностью толщин, например приваривания листа толщиной 1 мм к листу толщиной 10 мм
- Возможность настройки формы переменного тока: синусоидальная, трапецеидальная, прямоугольная
- Возможность настройки частоты переменного тока от 50 до 200 Гц
- Возможность настройки баланса переменного тока
- Сварка TIG с воспроизводимым, электронным ВЧ-зажиганием
- Надежное зажигание даже при длинных шланг-пакетах
- Сварка TIG (LiftArc) без ВЧ-зажигания
- Импульсная автоматика при сварке TIG с автоматическим выбором требуемых параметров импульса
- Импульсная сварка TIG в диапазоне Гц и кГц до 15 кГц
- 2-тактный/4-тактный режим
- Активация уменьшенного вторичного сварочного тока с помощью кнопки горелки
- Настройка нарастания и спада тока
- Функция точечной сварки/сварки прихватками
- Spotmatic — экономит 50 % времени прихватывания
- Настройка предварительной подачи газа/продувки газом
- Сварка стержневыми электродами/строжка, импульсная автоматика с автоматическим выбором требуемых параметров импульса
- Надежная сварка вертикальных швов сверху вниз и снизу вверх
- Возможность настройки тока и времени горячего старта
- Возможность настройки Arcforce
- Функция Antistick
- Большой резерв мощности, достигаемый за счет высокой продолжительности включения, позволяет уменьшить тепловую нагрузку на все компоненты и увеличить срок службы аппарата
- 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
- Большие допуски колебаний сетевого напряжения (от +20 до -25 %) обеспечивают абсолютную пригодность для работы от генератора
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки
- Корпус пригоден для перемещения краном
- В качестве опции возможно объединение в сеть с помощью шлюза LAN или WiFi и программного обеспечения EWM Xnet
- Простая сварка в неудобных положениях

| Tetrix | 351 AC/DC | 451 AC/DC | 551 AC/DC |
|---|---------------------------|-------------------|--------------|
| Сетевое напряжение (допуски) | 3 x 400 В (-25 % - +20 %) | | |
| Сетевой предохранитель (инерционный) | 3 x 25 А | 3 x 32 А | |
| Напряжение холостого хода | 100 В | 80 В | |
| Диапазон регулирования сварочного тока | 5 А - 350 А | 5 А - 450 А | 5 А - 550 А |
| Продолжительность включения 40 °С | 350 А / 60 % | — | 550 А / 60 % |
| | — | 450 А / 80 % | — |
| | 300 А / 100 % | 420 А / 100 % | |
| cos φ | 0,99 | | |
| КПД | 85 % | | |
| Габариты (ДхШхВ) в мм | 1100 x 680 x 1000 | 1080 x 690 x 1195 | |
| Вес | 135 кг | 184,5 кг | |



| Тип | Обозначение | Артикул № |
|---------------------------------------|---|------------------|
| Tetrix 351 AC/DC AW FW | Аппарат для сварки TIG переменным/постоянным током, с возможностью подключения подачи присадочной проволоки, передвижной, с водяным охлаждением, децентрализованный | 090-000109-00505 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 4m flex. | Горелка для сварки TIG горячей проволокой с функцией Up/Down | 094-500098-10200 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 3m flex. | | 094-500098-10203 |
| Tetrix 270 Hotwire | Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки при сварке TIG, 5-270 А, переносной, с соединительным кабелем | 090-000164-00502 |
| Tetrix drive 4L | Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro | 090-000094-00502 |
| TS drive 4L / HW | Транспортировочное крепление для Tetrix drive 4L и Tetrix 270 Hotwire | 092-000038-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 2m | Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, сварка горячей проволокой | 094-015223-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 5m | | 094-015223-00002 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 10m | | 094-015223-00003 |
| WK70mm²-4m/Z | Кабель массы с зажимом | 092-000013-00000 |
| GH 2x1/4" 2m | Газовый шланг | 094-000010-00001 |
| 3/8»R I/1/4»R O /SW19 | переходник с 3/8» на 1/4» | 094-016619-00000 |
| 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 |
| KOS26 | Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок | 092-002685-00001 |
| KOS27 | Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа | KOS-V00027-00000 |
| Tetrix 451 AC/DC AW FW | Аппарат для сварки TIG переменным/постоянным током, с возможностью подключения подачи присадочной проволоки, передвижной, с водяным охлаждением, децентрализованный | 090-000112-00505 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 4m flex. | Горелка для сварки TIG горячей проволокой с функцией Up/Down | 094-500098-10200 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 3m flex. | | 094-500098-10203 |
| Tetrix 270 Hotwire | Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки при сварке TIG, 5-270 А, переносной, с соединительным кабелем | 090-000164-00502 |
| Tetrix drive 4L | Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro | 090-000094-00502 |
| TS drive 4L / HW | Транспортировочное крепление для Tetrix drive 4L и Tetrix 270 Hotwire | 092-000038-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 2m | Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, сварка горячей проволокой | 094-015223-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 5m | | 094-015223-00002 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 10m | | 094-015223-00003 |
| WK70mm²-4m/Z | Кабель массы с зажимом | 092-000013-00000 |
| GH 2x1/4" 2m | Газовый шланг | 094-000010-00001 |
| 3/8»R I/1/4»R O /SW19 | переходник с 3/8» на 1/4» | 094-016619-00000 |
| 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 |
| KOS26 | Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок | 092-002685-00001 |
| KOS27 | Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа | KOS-V00027-00000 |



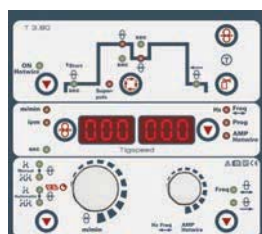
| | | |
|---------------------------------------|---|------------------|
| Tetrix 551 AC/DC AW FW | Аппарат для сварки TIG переменным/постоянным током, с возможностью подключения подачи присадочной проволоки, передвижной, с водяным охлаждением, децентрализованный | 090-000115-00505 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 4m flex. | Горелка для сварки TIG горячей проволокой с функцией Up/Down | 094-500098-10200 |
| TIG 450 WD HW 12P U/D 3m flex. | | 094-500098-10203 |
| Tetrix 270 Hotwire | Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки при сварке TIG, 5-270 А, переносной, с соединительным кабелем | 090-000164-00502 |
| Tetrix drive 4L | Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro | 090-000094-00502 |
| TS drive 4L / HW | Транспортировочное крепление для Tetrix drive 4L и Tetrix 270 Hotwire | 092-000038-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 2m | Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, сварка горячей проволокой | 094-015223-00001 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 5m | | 094-015223-00002 |
| TIG W 70qmm HW 70qmm 10m | | 094-015223-00003 |
| WK95mm²-4m/Z | Кабель массы с зажимом | 092-000171-00000 |
| GH 2x1/4" 2m | Газовый шланг | 094-000010-00001 |
| 3/8»R I/1/4»R O /SW19 | переходник с 3/8» на 1/4» | 094-016619-00000 |
| 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 |
| KOS26 | Заказная конфигурация с монтажом для декомпактных установок | 092-002685-00001 |
| KOS27 | Ввод в эксплуатацию в течение 1 часа | KOS-V00027-00000 |



tigSpeed drive 45 hotwire



T3.80



Опции/
принадлежности

Стр.

281

- Сварка TIG холодной и горячей проволокой с динамической системой подачи проволоки
- Динамическая подача проволоки для полного контроля сварочной ванны даже в неудобных положениях: во время подачи проволоки происходит наложение поступательного движения и одновременных движений проволоки вперед-назад
- Скорость подачи проволоки почти в два раза выше по сравнению с ручной сваркой TIG
- Повышение мощности расплавления до 60 %
- Сокращение степени смешивания до 60 %
- Более надежный процесс и лучшая воспроизводимость результатов сварки
- Более высокая скорость сварки и очень простое управление, наподобие импульсной сварки MIG/MAG
- Регулируемый подвод тепла к проволоке для повышения мощности расплавления и снижения вероятности возникновения дефектов шва
- Простая сварка в неудобных положениях
- Идеальная поверхность шва без брызг
- spotArc и spotMatic
- 4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм
- Возможность применения на любом аппарате для сварки TIG с водяным охлаждением
- Сокращение количества выбросов: значительно меньшее количество дымовых газов по сравнению с импульсной сваркой MIG/MAG

| | |
|--|---|
| Скорость подачи проволоки m/min | 0,5 м/мин - 15 м/мин |
| Сетевое напряжение (допуски) | 1 x 230 В (-20 % - +15 %) |
| Сетевой предохранитель (инерционный) | 1 x 16 А |
| Ступени скорости проволоки | 0,1 м/мин |
| Ток предварительного нагрева проволоки | 40 А - 180 А |
| Продолжительность включения 40 °С | 180 А / 35 % 150 А / 60 % 130 А / 100 % |
| Частота колебаний | 1 Гц - 16 Гц |
| Диаметр ролика | 37 ММ |
| Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в мм | 624 x 342 x 480 |
| Вес устройства подачи проволоки | 29 кг |

| Тип | Обозначение | Артикул № |
|------------------------------------|---|------------------|
| tigSpeed drive 45 hotwire | Устройство подачи проволоки для сварки TIG, с регулируемой частотой импульса и предварительным нагревом проволоки | 090-000180-00502 |
| tigSpeed 95QMM W AW 5POL 2m | Промежуточный пакет шлангов, с водяным охлаждением, сварка с присадочной проволокой вкл. устройство для разгрузки натяжения | 094-019139-00000 |
| tigSpeed 95QMM W AW 5POL 5m | | 094-019139-00005 |
| tigSpeed 95QMM W AW 5POL 10m | | 094-019139-00010 |



Tetrrix 270 Hotwire



- Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки для сварки TIG

Ток предварительного нагрева проволоки

5 А - 270 А

Габаритные размеры

550 x 205 x 415

Вес

20 кг

T3.31



Управление

Стр.

200

Опции/принадлежности

Стр.

281

| Тип | Обозначение | Артикул № |
|---------------------|--|------------------|
| Tetrrix 270 Hotwire | Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки при сварке TIG, 5-270 А, переносной, с соединительным кабелем | 090-000164-00502 |

► Применяется только для работы с аппаратами серии Tetrrix AW!