

МЕТА-ГРУПП новости

Информационный журнал компании «МЕТА-ГРУПП»
ул. Зоряна, 22, с. Петровское, Киевская обл. Киево-Святошинский р-н
тел. (044) 200-50-70, факс (044) 200-50-72
www.metagroup.com.ua

Компрессоры
Электростанции
Бензоинструмент
Деревообработка
Металлообработка
Ручной инструмент
Электроинструмент
Строительная техника
Сварочное оборудование
Грузоподъемное оборудование



Читайте в номере:

<p>Международный форум «Индустрия камня» С 16-18 октября 2012 года компания «МЕТА-ГРУПП» была уже традиционным участником Международного форума «ИНДУСТРИЯ КАМНЯ». ... подробнее стр. 2</p>	<p>Отрезная пила AEG SMT 355 Дрель на магнитной основе AGP MD 120 ... подробнее стр. 6</p>
<p>Сверлильный станок JET KSD-32 Компания JET продолжает расширять модельный ряд станочного оборудования. Представляем Вашему вниманию высокоточный сверлильный станок промышленного применения KSD-32. ... подробнее стр.3</p>	<p>Выбор сварочного аппарата Предлагается следующая методика выбора сварочного аппарата. Сначала следует ответить на поставленные вопросы, а после этого отдать предпочтение тому или иному образцу. ... подробнее стр. 8</p>
<p>Пилы отрезные по металлу (монтажные пилы) При проведении различных строительных и ремонтных работ каждый человек решает задачи, связанные с обработкой самых разнообразных материалов, при этом периодически возникает необходимость и в режущих устройствах. ... подробнее стр. 5</p>	<p>Сварочные аппараты DECA Сварочный аппарат DECA D-mig 530SD, Synergic Series, сварочные аппараты DECA D-mig 600, Synergic Series, сварочные аппараты DECA D-mig 700 Synergic Series ... подробнее стр. 10</p>



Уважаемые партнеры!

С большим удовольствием приглашаем Вас посетить наш стенд (павильон №2) на выставке

«XI МЕЖДУНАРОДНЫЙ ПРОМЫШЛЕННЫЙ ФОРУМ».

Выставка будет проводиться с 20 по 23 ноября 2012 г в

Международном Выставочном Центре (г. Киев, Броварской пр-т, 15).

На экспозиции нашей компании: металлообрабатывающее оборудование «JET» (Швейцария), электроинструмент ТМ «EIBENSTOCK» (Германия), «AGP» (Тайвань) и «AEG» (Германия), сварочное оборудование «DECA» и «ERGUS» (Италия), профессиональный ручной, смазочный и точный инженерный инструмент «GROZ» (Индия).

Вы сможете получить консультацию специалистов компании по подбору оборудования и инструмента, а также каталоги и рекламные материалы.

Международный форум «Индустрия камня»

С 16-18 октября 2012 года компания «МЕТА-ГРУП» была уже традиционным участником **Международного форума «ИНДУСТРИЯ КАМНЯ»**. Это мероприятие – крупнейшая площадка для встречи всех профессионалов в отрасли обработки камня.

На экспозиции нашей компании были представлены продукты ТМ «EIBENSTOCK» (Германия). Электроинструмент **EIBENSTOCK** – более 80 лет производится за самыми современными технологиями и обширной высококачественной системой обеспечения.



Компания была основана в 1919 году, с самого начала деятельности компания была ориентирована на производство продукции для эксплуатации в тяжелых условиях строительной индустрии. За годы работы достигнуты высокие результаты. Благодаря собственному изготовлению моторов и коробок передач, своему закалочному цеху и гибкому монтажу компания Eibenstock Elektrowerkzeuge может быстро реагировать на специфические желания клиента. Сотрудники компании гордятся репутацией, которую инструмент **EIBENSTOCK** заслужил у покупателей профессионального инструмента для строительства. Это достигнуто благодаря изначально установившейся традиции в управлении – образованный и прекрасно обученный персонал, самые современные технологии производства, всеобъемлющий и постоянный контроль качества, молодая команда менеджеров с передовыми идеями управления. Постоянно обновляющаяся продукция поставляется более чем в 35 стран.

«Мета-Груп» представила установки алмазного бурения, машины для шлифования и полирования, станок для сверления плитки. Предлагаемые нашей компанией **установки для алмазного сверления EIBENSTOCK** являются универсальным инструментом для осуществления сверления отверстий и предусматривают работу с такими материалами как бетон, природный и синтетичный камень, асфальт. Двигатель имеет редуктор, что делает возможным подбор оптимального числа оборотов для выбранного диаметра, а электронная система способна обеспечить плавный пуск, защиту от перегрева и перегрузки.

Обязательными операциями при работе с камнем есть шлифование и полирование. На стенде был представлен широкий ассортимент кругов, чашек для обработки камня от ТМ «NOZAR» (Германия). Представленные на стенде универсальные алмазные шлифчашки можно использовать для шлифования бетонных изделий и камня. С их помощью можно очищать поверхности от клея, эпоксидной смолы, краски и штукатурки. Также можно использовать эту чашку для очистки металлических поверхностей от ржавчины и краски.

Заслуженное место в среде профессионалов уже давно имеет продукция «**AEG POWERTOOLS**» (Германия), также представленная на стенде «МЕТА-ГРУП».

Эта компания предлагает профессиональным пользователям широкий ассортимент шлифовальных машин различных номиналов мощности для выполнения обширного спектра задач. Эти высокопроизводительные инструменты оснащены современным набором функций и способны обеспечить отличный результат и безопасную работу в любых условиях применения.

Украинским потребителям АЕГ предлагает также широкий ассортимент перфораторов и отбойных молотков. Инструменты АЕГ разработаны с учетом применения в профессиональной области и обладают непревзойденным по продолжительности сроком службы и уровнем надежности. При разработке были учтены самые взыскательные требования пользователей, в том числе и в отношении эргономики.

Металлические патроны, высокий крутящий момент и улучшенный механизм реверса ударных дрелей АЕГ гарантируют высокую надежность и долговечность при выполнении профессиональных задач.

Не лишним будет отметить, что весь, представленный на украинском рынке группой компаний «МЕТА-ГРУП», ассортимент оборудования, имеет полную поддержку сервисных центров компании, которые точно, качественно и в кратчайшие сроки производят обслуживание любой единицы продукции.



Новинка!

Сверлильный станок JET KSD-32

Компания JET продолжает расширять модельный ряд станочного оборудования. Представляем Вашему вниманию высокоточный сверлильный станок промышленного применения KSD-32.

Данная модель станка сочетает в себе простую конструктивную схему ременных сверлильных станков серии JDP- и производительность и мощность редукторных сверлильных станков серии GHD-.

Станок обладает большим запасом прочности и предназначен для эксплуатации в массовом, промышленном производстве. Мощный двигатель, жесткая схема крепления сверлильной головки, большой диаметр пиноли шпинделя, масса станка, выгодно отличают его других ременных станков даже визуально. Максимальный диаметр сверления сплошным сверлом – 32 мм.

Изменение частоты вращения шпинделя осуществляется вручную перекидыванием двух ремней на шкивах. Большой вылет пиноли шпинделя позволяет выполнять операции сверления в крупногабаритных деталях. Регулируемый упор необходимой глубины сверления расположен на блоке из трех рукояток подачи пиноли. Переставляемый по высоте круглый рабочий стол оснащен радиальными пазами для удобства крепления тисков и вспомогательной оснастки.

Большая масса станка обеспечивает стабильность работы и отсутствие вибрации при сверлении.

Обслуживание станка:

- станок имеет несколько точек смазки, требующих регулярного обслуживания, во избежание потери точности и продления срока службы станка;

- сверлильная голова имеет возможность регулирования зазора пиноли шпинделя. В стандартную комплектацию станка входит: оправка (дорн) МК-3/B16 и клин. Сверлильные патроны с посадочным конусом B16 имеются в программе поставок и их можно приобрести отдельно, как и переходные втулки GROZ с конуса Морзе 3 на Морзе 2 и 1. Станок поставляется в деревянном ящике полностью смонтированным, т.к. для обеспечения жесткости конструкции сверлильная головка запрессована на вертикальную стойку на заводе-изготовителе.



- Промышленный вертикально-сверлильный станок
- Максимальный диаметр сверления сплошным сверлом 32 мм
- Диапазон частот вращения шпинделя от 125 до 1470 об/мин, 9 скоростей
- Изменение частоты вращения осуществляется перекидыванием ремня
- Тяжелая массивная конструкция
- Жесткая схема крепления сверлильной головки на стойке
- Изготовлен из высококачественного чугуна
- Точный легко регулируемый упор глубины сверления.

Стандартная комплектация:

- Дорн МК-3/В16
- 3 рукоятки
- Круглый рабочий стол

Технические характеристики:

Модель	KSD-32
Артикул 380 В	MT2200032
Макс. диаметр сверления (Ст.3)	32 мм
Частота вращения шпинделя, 9	125-1470 об/мин
Конус шпинделя	МК-3
Вылет шпинделя	230 мм
Ход пиноли шпинделя	140 мм
Расстояние шпиндель-стол	630 мм
Расстояние шпиндель-основание	930 мм
Диаметр стойки	102 мм
Размер стола	Ø420 мм
Размер основания	615x385 мм
Выходная мощность	1,5 кВт / S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	840x420x1545 мм
Масса	205 кг

Принадлежности:

Артикул	Описание
GR08421	DSA/3-1 Втулка переходная МК-3/МК-1
GR08423	DSA/3-2 Втулка переходная МК-3/МК-2
GR07707	G-16/МЗ Дорн В16/МК-3
VR3302075	16S Прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ

Пилы отрезные по металлу (монтажные пилы)

При проведении различных строительных и ремонтных работ каждый человек решает задачи, связанные с обработкой самых разнообразных материалов, при этом периодически возникает необходимость и в режущих устройствах. Например, для осуществления поперечной резки металлических изделий, а также пластика применяются пилы отрезные по металлу. Они представляют собой достаточно компактный переносной станок, который применяется для серийных отрезных работ. Данные пилы могут обеспечить резку под разными углами, причем с достаточно высокой точностью. Этот инструмент также иногда называют монтажными пилами или отрезными машинами. Пилы отрезные по металлу представляют собой электрическую машину, которая оснащена специальным отрезным абразивным диском. Конструкция электроинструмента достаточно проста и удобна - отрезной диск и электрический привод крепятся на поворотном рычаге, встроенном в основание машины. Кроме того, современные пилы отрезные по металлу дополнительно оснащаются тисками, которые позволяют надежно закрепить обрабатываемый материал. Благодаря такому устройству данный инструмент позволяет выполнить отрезные операции максимально точно и аккуратно.

Преимущества современных пил отрезных – удобность, высокая качество работы, безопасность и высокая производительность. Кроме того, такие электропилы позволяют обрабатывать металлические или пластиковые детали, которые имеют сложные формы. Благодаря этим преимуществам, а также скорости и чистоте обработки при минимальном количестве заусенцев, пила отрезная по металлу широко применяется на строительных площадках, а также в современных автосервисных мастерских.

Основные технические параметры и функциональные возможности монтажной пилы.

- Номинальная потребляемая мощность электродвигателя. Именно от мощности монтажной пилы зависит период времени, в течение которого она сможет непрерывно работать. Большая мощность двигателя обуславливает и максимально возможный диаметр режущего диска. К сожалению, единственным недостатком мощного инструмента могут стать его габариты и внушительный вес, что несколько затрудняет транспортировку.
- Диаметр режущего диска. От диаметра диска зависит не только глубина пропила, но и габариты, а также масса самого инструмента. Ширина пропила может быть отрегулирована путем использования специальных направляющих, которыми оснащаются многие профессиональные модели. Стандартное значение ширины пропила равно 95 мм, однако благодаря направляющим оно увеличено до 310 мм.
- Изменение угла наклона режущего диска. Конструкция станины позволяет менять угол и поворачивать режущий диск. Если поменять настройки угла наклона режущего диска, глубина пропила может измениться.
- Оснастка. В качестве режущего элемента монтажной пилы используется пильный диск. Его диаметр, как правило, равен 200 мм и более. Устанавливают диск на рабочую головку, которая может поворачиваться в обе стороны в горизонтальной плоскости под углом 45°. Возможно незначительное изменение положения диска и в вертикальной плоскости. У каждой модели свои особенности, а поэтому этот момент рассматривается потенциальным пользователем отдельно. Пильный диск обычно подбирается учетом обрабатываемого металла.
- Дополнительное освещение точки реза и защитные устройства. Все профессиональные модели снабжены специальным фонариком, системой блокировки при случайном запуске пилы и защитным кожухом.



Отрезная пила AEG SMT 355

- Мощный 2300 Вт двигатель
- 0-45 градусов угол скоса с быстрым снятием зажимов
- Блокировка шпинделя для быстрой замены принадлежностей
- Искрогаситель защищает работающего от попадания искр
- большой кожух для дополнительной безопасности
- встроенный отсек для хранения ключей
- прорезиненные ножки для хорошей стабильности
- Заменяемые угольные щетки

Технические характеристики:



Модель	SMT 355
Потребляемая мощность	2300 Вт
Скорость без нагрузки	3800 об/мин
Макс. режущая способность круглых труб 90°/45°	115/115 мм
Макс. режущая способность - треугольный профиль	90° 110 x 120 45° 95 x 120 мм
Макс. режущая способность - L-образный профиль	90° 125 x 125 45° 95 x 95 мм
Макс. режущая способность - квадратный профиль	90°/45° 115/95 мм
Ø диска	355 мм
Диаметр отверстия	25.4 мм
Вес	16.5 кг

Оснащение

4935411770 [EAN: 4002395129638]: Кабель, 4 м, Ключ

Новинка!

Дрель на магнитной основе AGP MD 120



MD 120 – это дрель на магнитной основе с самой высокой производительностью, которая производится маркой AGP на данный момент.

Мощная и универсальная машина с очень важной функцией плавной регулировки скорости и с функцией стабилизации скорости обратного хода. Конструкция машины позволяет сохранять максимальную мощность даже при снижении скорости. Идеально подходит для фрез максимального размера, электронная регулировка плавного пуска и защита от перегрузки. Механическое сцепление обеспечивает безопасность работы. Сверх эффективный двигатель 2000 Вт.

Модель	MD120 / 4 скорости
Напряжение	230 В 50 Гц
Мощность	2000 Вт
Сила магнита	32,000 Н
Скорость холостого хода без нагрузки- Скорость 1	55-115 об/мин
Скорость холостого хода без нагрузки- Скорость 2	90-210 об/мин
Скорость холостого хода без нагрузки- Скорость 3	110-250 об/мин
Скорость холостого хода без нагрузки- Скорость 4	200-450 об/мин
Диаметр x глубина сверления 31.7 мм кольцевым сверлом	120мм x 50мм
Диаметр x глубина сверления 19.05 мм кольцевым сверлом	60мм x 50мм
Диаметр x глубина сверления с быстросъемным патроном	60мм x 50мм
Диаметр x глубина сверления конусным сверлом (МКЗ)	32мм x 150мм
Диаметр x глубина сверления сверлом в патроне	16мм x 110мм
Диаметр x глубина нарезания резьбы	25.4мм x 40мм
Класс изоляции	Класс 1
Механическая муфта	+
Защита от перегрузки	-
Шнур электропитания	1.5 X3CX3м VDE
Комплектация	Ключ M8 & M17 Шестигранный ключ M2.5 & M5 Страховочный ремень Система охлаждения Защитный кожух Клин
Вес	28.31 кг
Сертификация	CE, CB

Выбор сварочного аппарата

Предлагается следующая методика выбора сварочного аппарата. Сначала следует ответить на поставленные вопросы, а после этого отдать предпочтение тому или иному образцу.

К какой сети будет подключен аппарат?

Выбор начинается с уточнения электропитания на объекте: однофазное 220 В или трехфазное 380 В. Для домашнего использования больше подходит аппарат с однофазным питанием 220-240 В. Если в мастерской есть трехфазный ток, можно приобрести аппарат с унифицированным питанием 220/380 В или от трехфазной сети 380 В.

С каким металлом предстоит иметь дело?

Если это чугун или цветные металлы, понадобится электросварка постоянного тока, если работа связана с автомобилем или если к коррозионной стойкости швов предъявляются повышенные требования, стоит выбрать полуавтоматическую сварку. Если варить придется только черный металл, можно обойтись сварочным трансформатором.

Металл, какой толщины нужно сварить?

От заданной толщины металла напрямую зависит мощность сварочного аппарата (различная сила тока), а следовательно, и его цена. На этот вопрос однозначного ответа быть не может. Дело в том, что диаметр электрода, как и силу тока, выбирают, учитывая толщину свариваемого металла, но не только. Эти параметры зависят также и от положения, в котором выполняется сварка, и от вида соединения и формы кромок, от других условий сварки. Довольно точно это можно узнать из рабочих таблиц, которые есть в технической документации аппарата. Но примерное соотношение толщины свариваемых деталей, диаметра электрода и значения величины тока можно взять из таблицы:

Толщина металла, мм	Диаметр электрода, мм	Ток, А
1-2	1,6	25-50
2-3	2	40-80
2-3	2,5	60-100
3-4	3	80-160
4-6	4	120-200
6-8	5	180-250
10-24	5-6	220-320
30-60	6-8	300-400

Опытные сварщики необходимую силу тока (I) определяют экспериментальным путем по устойчивости горения дуги. Если такого навыка нет, ее можно рассчитать по формулам. Для наиболее распространенных диаметров (D) электродов (3-6 мм): $I = (20 + 6D) D$; для электродов диаметром менее 3 мм: $I = 30 D$. Для сварки потолочных швов сила тока должна быть на 10-20 % меньше, чем при нижнем положении шва. Глубина провара при сварке переменным током на 15-20 % меньше, чем при сварке постоянным током. Кроме того, на силу сварочного тока оказывает влияние и его полярность. Так, при сварке постоянным током с обратной полярностью, когда катод и анод меняются местами, глубина провара увеличивается до 40 %.

Какова ожидаемая продолжительность работ?

Если предстоят продолжительные работы, стоит приобретать сварочный аппарат с запасом мощности, чтобы не эксплуатировать его долгое время на пиковых нагрузках, или с двойным охлаждением или другими особенностями, позволяющими выполнить поставленную задачу. Так, можно выбрать аппарат с оптимальными цифровыми параметрами, но у которого обмотки выполнены из меди. Он обойдется немного дороже, чем его аналог с алюминиевыми обмотками, но нагреваться при тех же нагрузках будет слабее.

Какой вес аппарата приемлем?

Если планируется частое перемещение сварочного аппарата, работы на высоте, целесообразнее остановиться на небольших и легких.

На какие параметры необходимо обратить внимание при выборе сварочного аппарата?

Вес и габариты аппарата не определяют его возможности. Чем тяжелее и больше - подход не совсем верный. Например, применяя тороидальный сердечник для трансформатора, можно получить выигрыш в весе и габаритах раза в 1,5 - 2.

Средний вес сварочного трансформатора составляет порядка 30 кг. Выпрямителя (современного) - 20 кг., инвертора 6-10 кг. Соответственно и цены в такой же зависимости инвертор будет стоить в 2-3 раза дороже выпрямителя, выпрямитель в 2-3 раза дороже трансформатора.

Диапазон сварочного тока определяет его возможности. Для сварки решеток, заборов и прочих конструкций достаточно электрода диаметром до 4 мм сварочный ток которого в пределах 180-220 А.

Обязательно надо обратить внимание на такой параметр, как ПВР или ПВ (процент времени работы) при данном сварочном токе. Для отсчета времени берут 15 минутный интервал. Например, в паспорте указано, что для тока 180 А ПВР (ПН)=20%. Это значит, что без боязни перегрева аппарата можно работать 15мин. x 20%=3 минуты, а на 15-3=12 минут надо сделать перерыв. С таким аппаратом производительность работ будет низкая. Аппараты со встроенным вентилятором имеют больший ПВ. Обычно он не ниже 40%.

Чем выше напряжение холостого хода $U_{х.х.}$, тем легче зажигается дуга. Обычно оно составляет 35-80 В. Многие аппараты имеют устройства поджига дуги, что удобно. Аппараты с выпрямлением сварочного тока делают более качественный шов, и как правило, имеют дополнительные функции: пуск двигателя, заряд аккумулятора, нагрев и рихтовку металла с помощью угольного электрода.

Можно ли подключать аппарат через счетчик?

Во первых, любое подключение в обход счетчика - это воровство. Во вторых, бытовые счетчики рассчитаны на токовую нагрузку до 40 А (эта цифра указана на счетчике), что эквивалентно мощности порядка 8 кВт потребляемой мощности. При сварке электродом "троечкой" потребляемый ток составляет около 12-20 А. При работе с "четверкой" ток может быть 20-30 А. Так что для счетчика это не опасно.

Какой аппарат "справится" с нержавеющейкой?

Для сварки нержавеющей сталей нужен аппарат с хорошо выпрямленным током или встроенным осциллятором (выпрямитель, инвертор). Поэтому о сварке нержавеющейки должно быть указано в паспорте, а заодно и тип электродов. Идеальный вариант для работы с нержавеющейкой (а также с алюминием, титаном) - сварка неплавящимся электродом в среде аргона.

Много ли "света нагорает" от аппарата?

Расчет очень простой. Допустим используется электрод диаметром 3 мм. в режиме сварки аппарат потребляет 20 Ампер. Что соответствует мощности 220Вольт x 20 Ампер= 4400 Ватт=4,4 кВт. Для сравнения электрочайник потребляет 1,5-2 кВт. Потребляя эту мощность в течение 1 часа, получаем 4,4кВт x 1 час =4,4 кВт-час. Этим расчетом можно успокоить тех соседей, которые считают что "эти сварщики съедают все электричество".

Имеет ли значение полярность подключения электрода (к плюсу или минусу) при использовании сварочного аппарата постоянного тока?

Различают прямую и обратную полярности подключения электрода. Если пользоваться универсальными электродами, предназначенных для переменного и постоянного тока, которыми обычно в быту и применяют, то полярность значение не имеет. Но обычно минус подключают к электроду, т.е. работают в прямой полярности. В обратной полярности работают при сварке нержавеющейки, алюминиевых, медных материалов, но специальными электродами.

Как правильно зажечь дугу?

Дугу можно зажечь двумя способами: "чирканием" или прямым. Первый способ напоминает чирканье спички о коробок. При втором, электрод перпендикулярен месту сварки и движется вверх-вниз. В обоих способах движение должно быть кратковременным, иначе электрод "залипнет". Отводить электрод нужно быстро и стараться удерживать его на расстоянии, не превышающем диаметр электрода. Положение электрода должно быть немного наклонным: градусов 15-25 от вертикальной оси.

Новинка!

Сварочный аппарат DECA D-mig 530SD Synergic Series



Характеристики

- Оборудован цифровой технологией Synergy SIMPLE WELD (простая сварка)
- Для проволоки из мягкой стали или для омедненной проволоки MIG Cu Si3/ Cu Al (для сварки HSS, EHS, UHS и BORO стали), алюминия Mg/Si.
- ON/OFF переключатель для выключения машины без изменения мощности
- Защита от перегрузки
- Оснащен держателем горелки

1
PHASE



Технические характеристики		D-mig 530 SD
Напряжение сети	В 50-60 Гц	1 Ph x 230
Потребляемый ток	А	25
Потребляемая мощность	кВт 60%	4
Напряжение холостого хода	В	39
Электрод	А (AR-CO2)	30 - 240
Продолжительность нагрузки (ПН)	А	210 @ 15% 125 @ 60% 95 @ 100%
Режимы	N°	6
Габариты	мм	505 x 840 x 765
Вес	кг	57,0
Сварочная проволока		Шпилька: Ø 200-300 мм
Сталь	Ø мм	0,6 - 1,0
Нержавеющая сталь	Ø мм	0,8 - 1,0
Алюминий	Ø мм	0,8 - 1,0
CuSi3 - CuAl	Ø мм	0,8 - 1,0

Новинка!

Сварочные аппараты DECA D-mig 600 Synergic Series



Характеристики

- Оснащен цифровой технологией Synergy SIMPLE WELD
- Амперметр / Вольтметр цифровой
- Для сварки стальной проволокой, алюминиевой MG и Si
- Устройство подачи проволоки с 4 роликами
- ON / OFF переключатель для выключения машины без изменения регулировок мощности
- Оснащен держателем горелки
- Защита от перегрузки

3
PHASE



Технические характеристики		D-mig 635 TD	D-mig 650 TD	D-mig 660 TD
Напряжение сети	В 50-60 Гц	3 Ph x 230/400	3 Ph x 230/400	3 Ph x 230/400
Потребляемый ток	А	25/16	32/25	50/32
Потребляемая мощность	кВт 60%	8,5	15	15
Напряжение холостого хода	В	16,7 - 39,5	17 - 48	16,8 - 48
Электрод	А (AR-CO2)	25 - 350	25 - 500	25 - 600
Продолжительность нагрузки (ПН)	А	350 @ 25% 210 @ 60% 180 @ 100%	500 @ 25% 335 @ 60% 270 @ 100%	600 @ 25% 375 @ 60% 315 @ 100%
Режимы	N°	10	21	30
Габариты	мм	870 x 540 x 1020	870 x 540 x 1020	870 x 540 x 1020
Вес	кг	96,5	123,5	135,5
Сварочная проволока		Шпилька: Ø 200-300 мм		
Сталь	Ø мм	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Нержавеющая сталь	Ø мм	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Алюминий	Ø мм	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
Флюсовая	Ø мм	1,2 - 1,6	1,2 - 1,6	1,2 - 1,6

Новинка!

Сварочные аппараты DECA D-mig 700 Synergic Series



Характеристики

- Оснащен цифровой технологией Synergy SIMPLE WELD
- Амперметр / Вольтметр цифровой
- Для сварки стальной проволокой, алюминиевой MG и Si
- ON/OFF переключатель для выключения машины без изменения регулировок мощности
- Защита от перегрузки
- Устройство подачи проволоки с 4 роликами
- Оснащен системой водного охлаждения горелки
- Оснащен держателем горелки

3
PHASE



CE



Технические характеристики		D-mig 735 TD	D-mig 750 TD	D-mig 760 TD
Напряжение сети	В 50-60 Гц	3 Ph x 230/400	3 Ph x 230/400	3 Ph x 230/400
Потребляемый ток	А	25/16	32/25	50/32
Потребляемая мощность	кВт 60%	8,5	15	15
Напряжение холостого хода	В	16,7 - 39,5	17 - 48	16,8 - 48
Электрод	А (AR- CO ₂)	25 - 350	25 - 500	25 - 600
Продолжительность нагрузки (ПН)	А	350 @ 25% 210 @ 60% 180 @ 100%	500 @ 25% 335 @ 60% 270 @ 100%	600 @ 25% 375 @ 60% 315 @ 100%
Режимы	N°	10	21	30
Габариты	мм	915 x 540 x 1365	915 x 540 x 1365	915 x 540 x 1365
Вес	кг	86,5 + 21,5	112,3 + 21,5	126,4 + 21,5
Сварочная проволока		Шпилька: Ø 200-300 мм		
Сталь	Ø мм	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Нержавеющая сталь	Ø мм	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Алюминий	Ø мм	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
Флюсовая	Ø мм	1,2 - 1,6	1,2 - 1,6	1,2 - 1,6

Уважаемые партнеры!

Приглашаем Вас посетить наш выставочный зал оборудования и инструмента!



ОТДЕЛ ПРОДАЖ ТД «МЕТА-ГРУП»

(044) 200-50-71

факс (044) 200-50-72

e-mail: info@metagroup.com.ua

www.metagroup.com.ua

ОТДЕЛ ПРЯМЫХ ПРОДАЖ «СА-ГА»

(044) 200-50-70

факс (044) 200-50-65

e-mail: saga@metagroup.com.ua

www.metagroup.com.ua

По вопросам ремонта оборудования и заказа запчастей, обращайтесь

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР ТД «МЕТА-ГРУП»

с. Петровское, ул. Зоряна, 22, Киево – Святошинский р-н, Киевской обл. 08141

тел. (044) 200-50-61 – ремонт; (044) 200-50-62 – заказ запчастей

факс (044) 200-50-63

www.metagroup.com.ua

Уважаемые партнеры!

Если Вас особенно интересует какая-то тема, пишите нам, мы будем рады осветить ее на страницах нашего журнала.
e-mail: o.kotlyar@metagroup.com.ua www.metagroup.com.ua