

## УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ РС 70-120

Инверторные источники для воздушной плазменной резки

### СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Установки плазменной воздушной резки РС 70 и РС 120 предназначены для резки токопроводящих материалов (сталей и сплавов). Аппараты могут быть использованы как с ручными резаками, так и в составе механизированных установок (тракторов) в цеховых условиях и на монтаже.

### ПРЕИМУЩЕСТВА

- Инверторный источник
- Высокое качество изготовления
- Для работы в цеху и на открытом воздухе
- Защита от перегрузок повышенного и пониженного входного напряжения
- Аварийное отключение при падении давления воздуха и перегреве
- Чистый качественный рез без деформации металла

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	РС 70А	РС 120А
Входящее напряжение, В	3x380	3x380
Ток резки, А	20-70	20-120
Потребляемая мощность, кВт	9,8	19,5
Потребляемая мощность, кВа	12,7	24
Напряжение холостого хода, В	280	320
ПВ,%	60	60
Габариты источника(ДxШxВ), мм	260x510x465	380x540x600
Вес, кг	24	74



СВАРОЧНОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ  
**HYOSUNG**  
Южная Корея



ПроТехнологии



196084, г. Санкт-Петербург, ул. Ново-Рыбинская, д. 19-21



г. Санкт-Петербург: (812) 318-75-58, г. Москва: (495) 640-04-44,  
г. Новосибирск: (383) 399-11-09, г. Челябинск: (351) 729-95-29,  
г. Казань: (843) 210-25-58



info@protechnolog.ru; www.protechnolog.ru



ПроТехнологии

**Холдинг HYOSUNG** основанный в 1962 году, внес выдающийся вклад в развитие электроэнергетической отрасли и производство промышленного оборудования. Благодаря своим производственным мощностям, научному потенциалу, передовым технологиям и высокому уровню обслуживания клиентов, компания Hyosung стала ведущим предприятием Южной Кореи.

Как производитель сварочного оборудования, компания с 1978 года продолжает развитие отрасли и нацелена на улучшение качества и производительности оборудования. Обладая большим опытом и собственными разработками в технологиях сварки, Hyosung производит оборудование для MIG/MAG, TIG, контактной сварки и плазменной резки.

## АППАРАТЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ РА 200-300

*Инверторные источники для ручной дуговой сварки покрытым электродом MMA*

Переносные инверторные сварочные аппараты промышленного и бытового назначения для сварки MMA постоянным током, рекомендованные для сварки различными типами электродов.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	РА 200	РА 300
Сетевое подключение, В	1x200	3x380
Частота сети, Гц	50/60	50/60
Потребляемая мощность, кВт	7	11,6 (7,0)
Сварочный ток, А	10-200	10-300(200)
Напряжение дуги, В	28	32
Напряжение холостого хода, В	63	65
ПВ,%	40	40
Габариты (ДxШxВ), мм	200x450x370	200x450x370
Вес, кг	16	17

## МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ (MIG/MAG) СВАРКИ PRO PAC 350-600

*Тиристорные источники для MIG/MAG сварки с возможностью сварки покрытым электродом*

### СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Сварочные аппараты серии **ProPac** разработаны для работы в судостроительной отрасли и в отрасли тяжелого машиностроения. Конструктивные особенности данной серии предполагают использование машин для ручной дуговой сварки, полуавтоматической сварки в любых погодных и производственных условиях.

Возможно использование сварочных кабелей и соединительных пакетов длиной до 120 метров без искажения Вольт -Амперных характеристик.



### НАДЕЖНОСТЬ И БЕЗОПАСНОСТЬ

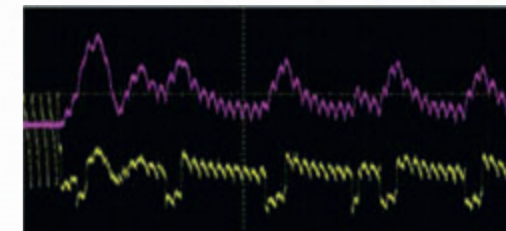
- Три уровня защиты платы управления от выхода из строя
- Работа в сетях с колебанием сети +/- 15%
- Работа с кабелями и соединительными пакетами до 120 метров.
- Стабильная скорость подачи проволоки.
- Аварийное отключение при разрыве соединительного пакета.
- Система защиты трансформатора от перенапряжения (**система SCR**)

### МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ

Аппараты данной серии одинаково хорошо подходят как для полуавтоматической сварки, так и для ручной дуговой сварки и дуговой строжки угольным электродом.

### СТАБИЛЬНОСТЬ И КАЧЕСТВО

Развивая тиристорную технику, как наиболее подходящую для тяжелых условий работы, инженеры **HYOSUNG** приблизили характеристики сварочной дуги к параметрам инверторного источника. Благодаря этому сварочные аппараты серии **ProPac** имеют плавный старт, низкий коэффициент разбрызгивания и возможность синергетической настройки.

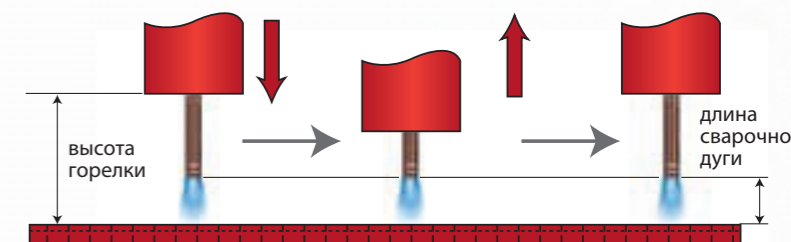


### СИГНАЛИЗАЦИЯ И ДИАГНОСТИКА

Благодаря наличию светодиодного индикатора на передней панели, диагностика причины остановки машины происходит очень быстро и интуитивно понятно (перегрузка, короткое замыкание, разрыв соединительного кабеля и др.)

### СТАБИЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ ДУГА

Запатентованная система СТЕ поддерживает стабильную длину сварочной дуги при изменении высоты сварочной горелки за счет человеческого фактора или неровности свариваемой поверхности. В результате работы данной системы мы имеем сварочный шов правильной геометрии и без дефектов.



### ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ

В течении 30 секунд после окончания сварки включается система энергосбережения, которая переводит аппарат в «спящий» режим и отключает вентилятор через 1-7 минут в зависимости от нагрева.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	ProPac 350	ProPac 500	ProPac 600
Входящее напряжение, В	220,380,440	220,380,440	220,380,440
Потребляемая мощность, кВт	16	26	36
Рабочие токи, А	50-350	50-500	60-600
Напряжение дуги, В	15-34	15-45	15-52
ПВ,%	60	60	100
Габариты источника(ДxШxВ), мм	375x560x730	445x660x810	490x690x850
Вес источника, кг	100	141	190
Габариты блока подачи(ДxШxВ), мм	290x630x450	290x630x450	290x630x450
Вес блока подачи, кг	9	9	9