

ООО «ОССЗ»

Дата: 03.10.2019 г.

Технико-коммерческое предложение на Многофункциональный импульсный аппарат для MIG/MAG сварки



Благодарим Вас за внимание, проявленное к нашей компании и интерес к сварочному оборудованию **EWM** (Германия).

Данное предложение содержит:

- Техническое описание оборудования
- Стоимость и вариант комплектации
- Информация о производителе оборудования

Буду рад ответить на любые вопросы. С уважением,



Тажин Павел Андреевич

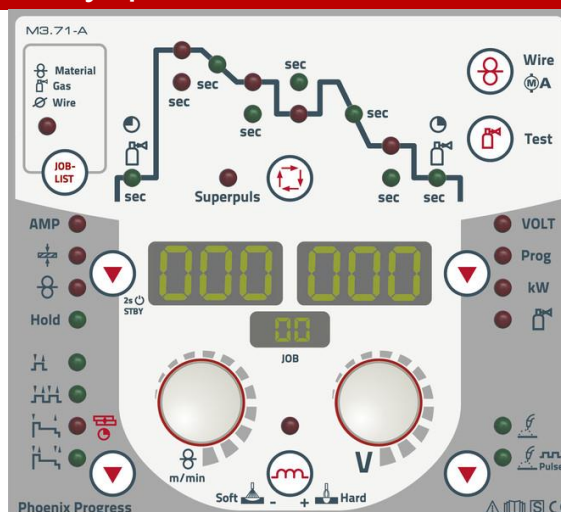
тел: +7 (812) **640-38-13**

м. тел: +7 (921) 763-93-39

e-mail: info@ooo-ps.ru

www.ooo-ps.ru

Подающий механизм 4X HP с панелью управления PROGRESS



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 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

Инновационный привод механизма подачи проволоки eFeed

- 4-роликовый привод (4 зубчатых соединения)
- Полностью автоматизированная заправка проволоки до момента ее контакта с заготовкой
- Закрепленные фиксаторы роликов
- Смена роликов без инструмента
- Наборы приводных роликов (по 4 ролика подачи проволоки) с цветовой маркировкой для разных диаметров проволоки и форм канавки
- Отпадает необходимость в использовании наборов по переналадке
- Замена роликов в три шага — очень быстро, без инструментов, без потери компонентов
- Регулируемое прижимное давление



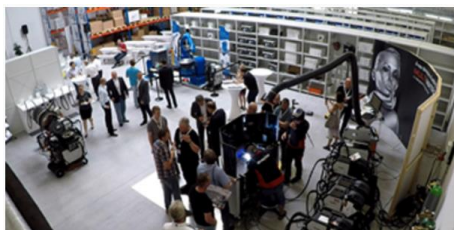
**Стоимость мультипроцессного аппарата EWM Phoenix 401
PROGRESS PULS****Phoenix 401_puls TDM с панелью управления Progress *Жидкостное охлаждение горелки**

Тип	Обозначение	Артикул	Цена шт. с НДС, €	Кол-во, шт.	Итого, цена с НДС, €
EWM drive 4X HP	Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro	090-005392-00502	2500,00	2	5000,00
Итого:			10000,00		

О производителе оборудования EWM (Германия)

Немецкая компания **EWM HighTec Welding GmbH** - ведущий европейский производитель высокотехнологичного сварочного оборудования с более чем 60-и летним опытом!

Компания EWM основана Эдмундом Чесни в 1957г. недалеко от Кельна в городе Мюндерсбахе, там на настоящий момент расположены две площадки. На площадке № 1 сосредоточены технологический и инновационный центры, представляющие собой сердце EWM. Здесь расположены отделы, занимающиеся



исследованиями, разработками и конструированием. Производство, контроль качества и управление материалами осуществляется на площадке №2. Кроме того, там находятся руководство, отдел сбыта и отдел маркетинга.



Компания начала свою деятельность с производства электронных компонентов и блоков питания. В 80-х компания полностью сконцентрировалась на производстве выпрямителей, тиристорных блоков и электронных систем управления. Сварочные аппараты большинства европейских производителей были изготовлены с использованием базовых узлов производства EWM.

В 1988 компанией был разработан первый в мире TIG AC / DC инвертор.

Благодаря своим разработкам и собственному производству электронных компонентов EWM является лидером рынка инверторных сварочных технологий, успешно работая для машиностроительного комплекса, автомобилестроения, судостроения, химической, пищевой и нефтеперерабатывающей промышленности.



EWM в цифрах.

- №1 в Германии по производству сварочной техники.
- 450 сотрудников в 7 отделениях в Германии, Чехии, Австрии, Англии.
- Более 50 000 единиц продукции ежегодно поставляется