



г. Донецк, ул. Артема, 1 офис 26; (062) 3872359, (050) 2672103, abiznes.don@gmail.com  
 г. Краматорск, ул. Н. Курченко, 33; (06264)53203, (0626)414571, (050)6818071, abiznes.krm@gmail.com

www.abiznes.com.ua

от 14.03.2012г.

### 1. Трансформаторы сварочные.

Тип	Напряжение пит. сети, В	Ном.свар.ток,А (ПН,%) Диапазон рег.св. тока, А	Диаметр электрода, мм	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн
<b>Для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (режим ММА) на переменном токе.</b>					
ТДМ-140	1 x 220	140 (10%); 40 – 140	2 – 4	27; 270x225x415	<b>1521</b>
ТДМ-180	1x220 / 2x380	180 (20%); 38 – 180	2 – 4	46; 360x360x940	<b>3165</b>
ТДМ-200	1 x 220	180 (20%); 60 – 190	2 – 4	30; 440x212x302	<b>2952</b>
Комплект кабелей к ТДМ-200 (кабель с клеммой –3м, кабель с электрододержателем-3м)					<b>597</b>
ТДМ-250	1x220 / 2x380	250(10%); 59 – 250	2 – 5	48; 360x360x940	<b>6645</b>
ТДМ-315	2 x 380	315 (10%); 70 – 325	2 – 6	53; 360x360x940	<b>7662</b>
Комплект кабелей к ТДМ-315, ТДМ-403 (кабель с клеммой –3м, кабель с электрододержателем-3м)					<b>1200</b>
ТДМ-450 (на колёсах)	2 x 380	400 (10%); 75 – 460	2 – 6	55; 460x350x460	<b>8760</b>
ТДМ-403	2 x 380	400 (60%); 80 – 420	3 – 6	147; 785x700x880	<b>9195</b>
ТДМ-505	2 x 380	500(60%); 125 – 530	3 – 6	166; 815x700x935	<b>9516</b>
Комплект кабелей к ТДМ-450, ТДМ-505. (кабель с клеммой–3м, кабель с электрододержателем-3м)					<b>1569</b>

### 2. Выпрямители сварочные для ручной дуговой сварки покрытыми электродами и для комплектации сварочных полуавтоматов и автоматов.

Тип	Напр.пит. сети, В	Ном.свар.ток,А (ПВ,%) Диапазон рег.св. тока, А	Диаметр электр.,мм	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн	
<b>Однопостовые выпрямители для сварки покрытыми электродами</b>						
ВД-200 (инвертор)	1 x 220	DC 200 (25%); 20-200	2 - 5	8,5; 370x140x287	<b>3334</b>	
ВД-131	1 x 220/ 2 x 380	AC 180 (20%); 38 - 180	2 – 4	58; 360x360x940	<b>7944</b>	
		DC 130 (20%); 35 – 130				
ВД-306 М1	2 x 380	AC 315 (10%); 70-325	2 – 6	73; 360x360x940	<b>10299</b>	
		DC 250(20%); 45–250				
ВД-306С1 с приборами, на колесах	3 x 380	DC 315 (60%); 45-400	3 – 6	127; 610x710x640	<b>11679</b>	
ВД-306 Д (модель 1)	3 x 380	DC 315 (60%); ММА 50-350 ; ТИГ 10-350	ММА 2 – 6 ТИГ 0,8 - 6	125; 390x650x600	<b>16470</b>	
ВД-306 Д (модель 2)	3 x 380	DC 315 (100%); ММА 50-350 ; ТИГ 10-350	ММА 2 – 6 ТИГ 0,8 - 6	125; 390x650x600	<b>26124</b>	
ВД-506 Д	3 x 380	DC 500 (60%); ММА 50-500; ТИГ 12-500	ММА 2 – 8 ТИГ 0,8-8	165; 390x700x690	<b>21900</b>	
БУСП-ТИГ	Приставка предназначена для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом в комплекте с источниками ВД-306Д, ВД-506Д.				<b>4026</b>	
<b>Многопостовые выпрямители для сварки покрытыми электродами</b>						
ВДМ-560	без колес	3 x 380	600 (60%); 500А (100%) ( 2 поста по 300А)	3 – 6	137;	<b>10464</b>
	на колесах				670x450x580	<b>10797</b>
ВДМ-6303С	3 x 380	3 x 380	630 (100%); (4 поста по 315 А)	3 – 6	205 ;	<b>14004</b>
ВДМ-6303С (троп.исп.)					600x700x630	<b>Дог.</b>
ВДМ-1202С (без автоматического выключателя NF-250)	3 x 380	3 x 380	1250 (100%) ( 8 постов по 315 А)	3 – 6	350 ;	<b>20082</b>
ВДМ-1202С (троп. исп.)					625x980x750	<b>Дог.</b>
Автоматический выключатель NF-250 для ВДМ-1202С					<b>939</b>	
ВДМ-1202СА специальный сварочный источник предназначен для автоматической сварки под слоем флюса в комплекте с автоматом ТС-17С; для воздушно-дуговой строжки; для ручной дуговой сварки покрытыми электродами в комплекте с балластными реостатами. Балластные реостаты в стоимость не входят.						
ВДМ-1202СА	3 x 380	3 x 380	1250 (100%) ( 8 постов по 315 А)	3 - 6	330 900x640x720	<b>32619</b>

ВДМ-1600С	3 x 380	1600 (100%) (10 постов по 315А)	3 – 6	460; 705x1100x750	32220
ВДМ-1600С (на меди)				-	75738
<b>Реостаты балластные</b>					
РБ-302 реостат балластный		315; 6 – 315А	Шаг рег. 6А	16; 625x370x500	1392
РБ-306 реостат балластный		315; 6 – 315А		26; 625x370x500	1749
РБ-302Т2 (тропическое исп.) без упаковки		315; 6 – 315А		26; 625x370x500	Дог.
РБ-302Т2 (тропическое исп.) с упаковкой		315; 6 – 315А		26; 625x370x500	Дог.

<b>Выпрямители для комплектации полуавтоматов МИГ/МАГ сварки.</b>					
ВД-320 КС (чоппер)	3 x 380	320 (60%); 30-320	ММА; ТИГ МИГ/МАГ	70; 550x330x720	20922
ВС-300Б (без приборов)	3 x 380	315 (75%) ; 50 – 350	МИГ/МАГ	110; 420x830x710	14694
ВС-300Б (с приборами индикации св.тока и напр.)	3 x 380	315 (75%); 50 – 350	МИГ/МАГ	110; 420x830x710	15216
ВС-450 в комплекте с подающим механизмом предназначен: <ul style="list-style-type: none"> <li>• для полуавтоматической дуговой сварки на постоянном токе изделий из малоуглеродистой и низколегированной стали в среде углекислого газа и газовых смесей.</li> <li>• для полуавтоматической дуговой сварки на постоянном токе изделий из алюминия и его сплавов, а так же коррозионностойких сталей в среде аргона.</li> </ul>					
ВС-450 (ступенч. рег.)	3 x 380	490 (60%); 30-530	МИГ/МАГ	170; 720x520x890	20217
ВС-450 с синергет. упр.	3 x 380	490 (60%); 30-530	МИГ/МАГ	170; 720x520x890	26778
ПДГ-312-5 под ВС-450 с синергет. упр. (без горелки)	27	400	0,8-1,6	15; 240x600x450	7074
ВДГ-303-3 (без колес)	3 x 380	315(60%) ; 40 – 325	МИГ/МАГ	170; 606x700x620	18660
ВДГ-401 (без колес)	3 x 380	400(60%); 50 – 400	МИГ/МАГ	205; 660x430x870	19404
Пульт дистанционного управления сварочным током в к источникам ВДГ-303-3 и ВДГ-401					408
Комплект колёс к ВДГ-303-3, ВДГ-401					504
ВС-600С (ступенч. рег.)	3 x 380	630 (100%); 100 – 700	МИГ/МАГ	280; 605x845x765	23937
ВС-730С (ступенч. рег.)	3 x 380	700 (100%); 100 – 800	МИГ/МАГ	280; 605x845x765	25980
Универсальные выпрямители постоянного тока для комплектации полуавтоматов и автоматов. ВДУ-506С, ВДУ-508С, ВДУ-511, ВДУ-601С имеют режим сварки покрытыми электродами на постоянном токе.					
ВДУ-506С (без автомат. выкл. без колёс)	3 x 380	500(60%); 60 – 500	ММА МИГ/МАГ	260; 740x600x920	23004
Комплект колёс к ВДУ-506С					672
ВДУ-508 (инвертор)	3 x 380	500 (60%) 50 – 500	МИГ/МАГ; ММА; ТИГ	56; 660x300x565	20700
ВДУ-511 (с автомат. выкл., на колесах)	3 x 380	500(60%); 60 – 500	ММА; ТИГ МИГ/МАГ	200; 500x750x800	34746
ВДУ-601 (с автомат. выкл., без колес)	3 x 380	630 (100%); 60 – 630	ММА МИГ/МАГ	300; 600x740x920	25626
<b>Источники для комплектации сварочных автоматов.</b>					
ВДУ-1000	3 x 380	1000 (60%)	-	460; 1030x730x915	45474
ВДУ-1204	3 x 380	1250 (60%)	-	460; 1030x730x915	49848
ВДУ-1250	3 x 380	1250 (100%)	-	520; 600x790x1410	71172
<b>Источник переменного тока для автоматической сварки под слоем флюса</b>					
ТДФЖ-1250	3 x 380	1250 (100%); 250 – 1250	-	570; 600x790x1410	74352

### 3. Сварочный конвертор низкого напряжения типа КСУ.

**Подающие механизмы для совместной работы с КСУ. Источники питания для КСУ.**

Тип	Напр. питания ,В	Номин. свар. ток,А	Диапазон рег. свар. ток, А	Диаметр электрода/ проволоки	Масса, кг; Габариты,мм	Цена, грн
Предназначен для дуговой сварки покрытыми электродами от многопостовых сварочных источников без использования балластных реостатов, или для полуавтоматической сварки в среде защитных газов при комплектации подающим механизмом.						
КСУ-320 ММА+МИГ/МАГ	45 – 90	320 (ПВ=60%)	30 – 320	ММА 2 – 6	13; 190x570x260	13224
КСУ-320 ММА+МИГ/МАГ (с пультом ДУ для ММА)	45 – 90	320 (ПВ=60%)	30 – 320	ММА 2 – 6	13; 190x570x260	13596
ПДГ-421 для КСУ-320 (без горелки и кабелей)	27	320 (4 ролика)	-	0,8 – 1,4	11; 185x490x295	10293
КСУ-500 (ММА+МИГ/МАГ)	45 – 90	500 (ПВ=60%)	30 – 500	ММА 2 – 6	25; 580x285x375	23370

ПДГО-510 для КСУ-500 (без горелки и кабелей)	27	500 (4 ролика)	-	Ст. 1,0-1,6 Порош. 1,2-2,0	18; 252x642x411	Дог.
ПДГО-601 для КСУ-500 (без горелки и кабелей)	27	500 (4 ролика)	-	Ст. 1,2-2,0 Порош. 1,6-3,2	20; 290x440x530	Дог.
<b>Предназначен для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом на постоянном токе.</b>						
КСУ-500 (ТИГ)	50-100	500 (ПВ=60%)	10-500	0,8-8	37; 315x600x450	22488
ВД-175 (БП-КСУ-300)	Специализированный источник питания к КСУ-320, (3x380, 175А, ПВ=60%)					6360
ВД-400 (БП-КСУ-500)	Специализированный источник питания к КСУ-500, (3x380, 300А, ПВ=60%)					9263

#### 4. Мультисистемы сварочные. Универсальные сварочные выпрямители.

Тип	Напр.пит. сети, В	Ном.свар.ток,А (ПВ,%) Диапазон рег.св. тока, А	Диаметр электрода, мм	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн
Предназначены для сварки на постоянном токе: 1) покрытыми электродами (ММА); 2) неплавящимся электродом в среде аргона всех видов металлов и сплавов, кроме алюминия и его сплавов (ТИГ) при комплектации блоком БУСП-ТИГ или БУ-ТИГ; 3) для полуавтоматической сварки электродной проволокой в среде защитных газов при комплектации любым типом подающим механизмом (МИГ/МАГ).					
ВД-320 КС (чоппер)	3 x 380	320 (60%); 30-320	ММА; ТИГ МИГ/МАГ	70; 550x330x720	20922
ВД-306ДК	3 x 380	315 (45%), ММА 40-350 ТИГ 12 – 350; МИГ/МАГ 50 – 350	ММА 2-6 ТИГ 0,8-6 МИГ/МАГ 1,2-1,6	140; 390x630x600	30414
ВД-506ДК	3 x 380	500 (60%), ММА 60-500 ТИГ 12 – 500 МИГ/МАГ 50 – 500	ММА 2-8 ТИГ 0,8-8 МИГ/МАГ 1,2-2,2	180; 390x750x770	47058
ВДУ-511 на колесах	3 x 380	500(60%), ММА 30-400 ТИГ 30 – 400 МИГ/МАГ 50 – 500	ММА 2 – 8 ТИГ 0,8-8 МИГ/МАГ 1,2-2,2	200; 500x750x800	34746
БУ-ТИГ	Приставка с программным управлением и цифровой индикацией. Предназначена для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом в комплекте с источниками ВД-320КС, ВД-306ДК, ВД-506ДК, ВДУ-511. При наличии внешнего источника питания на 27В может работать совместно с КСУ-500 ТИГ.				6846
БУСП-ТИГ	Приставка предназначена для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом в комплекте с источниками ВД-306Д, ВД-506Д, ВД-306ДК, ВД-506ДК.				4026

#### 5. Полуавтоматы однокорпусные (со встроенными подающими механизмами).

Тип	Кол-во роликов	Напр.пит Сети, В	Ном.св.ток,А,ПВ,% Рег.св. тока, А	Диаметр св. пров., мм	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн
ПДГ-200С (инвертор) с горелкой	2	1 x 220	160( 60%); 20 –160	0,8 – 1,0 ММА 2-4	16; 460x290x310	6500
ПДГ-252 с горелкой Binzel	2	3 x 380	250(40%); 40 – 250	0,8 – 1,2	60; 350x810x630	15036
ПДГ-251 с горелкой Binzel	2	3 x 380	275 (100%); 25 – 275	0,8 – 1,4	120; 810x450x820	17256
ПДГ-351 без приборов с горелкой Binzel	4	3 x 380	315 (70%); 40 – 380	0,8 – 1,6	130; 850x450x905	20217
ПДГ-351 с приборами и с горелкой Binzel	4	3 x 380	315 (70%); 40 – 380	0,8 – 1,6	130; 850x450x905	21363

#### 6. Полуавтоматы (подающие механизмы).

Тип	Напр. Пит.,В	Кол-во рол.	Диаметр св.пров.,мм	Размер / вместимость, свар.кассеты	Тип разъема горелки	Масса, кг Габариты, мм	Цена грн
Универсальные полуавтоматы комплектуются любым типом сварочных источников для МИГ/МАГ сварки производства «Фирма СЭЛМА». По дополнительному заказу возможна комплектация полуавтоматов кабелями различной длины (кратной 3м).							
<b>Стандартный комплект поставки полуавтоматов (подающих механизмов):</b> Горелка, кабель управления – 3м., силовой кабель – 3м, кабель с клеммой «Земля» - 3 м., адаптер на каркасные сварочные кассеты диаметром 300 мм. Расходные части на сварочные горелки согласовываются и закупаются отдельно.							
ПДГ-322М с горелкой Binzel	27	2	0,8-1,2	200 мм / 5 кг	штырь	9; 150x400x240	6987
ПДГ-322 с БУСП-06 с горелкой Binzel	2x380	4	0,8-1,4	200 мм / 5 кг	штырь	15; 160x470x255	под заказ
ПДГ – 312-5 (модель 1, на колесах, закрытый корпус) с горелкой Binzel	27	4	0,8-1,6	300 мм / 15 кг	евро	18; 620x240x425	9288

ПДГ-312-5 (модель 2, открытый корпус) с горелкой Binzel	27	4	0,8-1,6	300 мм / 15 кг	евро	20; 600x240x450	9396
ПД Г- 421 (штырь) с горелкой Binzel	27	4	0,8-1,4	200 мм / 5 кг	штырь	11; 185x490x295	8997
ПД Г- 421 (евро) с горелкой Binzel	27	4	0,8-1,4	200 мм / 5 кг	евро	11; 185x490x295	9126
ПДГ-421 (с цифр. инд.) без гор. и каб.	27	4	0,8-1,4	200 мм / 5 кг	Евро	11 185x490x295	Дог.
ПДГО– 508С штырь с гор. Binzel ABIMIG-450	27	4	Стал. 1,0-1,6 Порош. 1,2-2,0	300 мм / 15 кг	штырь	17 252x642x411	10845
ПДГО – 510 (евро)	27	4	Стал. 1,0-1,6 Порош. 1,2-2,0	300 мм / 15 кг	евро	18	10572
						с гор. Binzel ABIMIG-450	252x642x411
с гор. Binzel RB-61 G							
ПДГО - 511 (евро)	27	4	Стал. 0,8-1,6 Порош. 1,2-2,0	300 мм / 15 кг	евро	15 290x440x530	19185
ПДГО-601 (штырь) с горелкой RB-61G	27	4	Стал. 1,2-2,0 Порош. 1,6-3,2	300 мм / 15 кг	штырь	20 290x440x530	15669
ПДГО-601 (евро) с горелкой RB-61G	27	4	Стал. 1,2-2,0 Порош. 1,6-3,2	300 мм / 15 кг	евро	20 290x440x530	15669
ПДГО-602 с БП с горелкой RB-61G Binzel	3x380	4	Стал. 1,2-2,0 Порош. 1,2-3,2	300 мм / 15 кг	штырь	26 550x350x340	20514
ПДГО-602 с БП с горелкой A-1231-Г2	3x380	4	Стал. 1,2-2,0 Порош. 1,2-3,2	300 мм / 15 кг	штырь	26 550x350x340	18420
ПДГО-602-2 предназначен для механизированной наплавки и сварки одновременно двумя проволоками на постоянном токе в среде защитных газов в комплекте с источниками для автоматической сварки.							
ПДГО-602-2 (для подачи двух проволок) без горелок и кабелей	3x380	4	Стал. 1,2-2,0 Порош. 1,2-3,2	300 мм / 15 кг	штырь	26 550x350x340	18750
БП-02	Блок питания БП-02 обеспечивает подключение подающих механизмов к любому типу сварочных источников для МИГ/МАГ сварки других производителей.						5142
Комплект колес на ПДГ-312-5 (модель 2), ПДГО-508С, ПДГО-510С, ПДГО-601							360
Комплект кассеты (защитный пластиковый кожух на кассету с проволокой, с креплением) на ПДГ-312-5 (модель 2), ПДГО-508С, ПДГО-510С, ПДГО-601							918
Адаптер на каркасные сварочные кассеты (комплект состоит из 2 шт.)							30

### 7. Установки для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом.

Тип	Напр. Пит. Сети, В	Ном.св.ток,А Рег.св. тока, А	Диаметр Electroда, мм	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн	
Предназначены для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом на переменном токе (ТИГ-АС) алюминия и его сплавов, а так же для ручной дуговой сварки покрытыми электродами на переменном токе (ММА-АС) изделий из малоуглеродистой и низколегированной стали.						
УДГ-161 без горелки Binzel	1 x 220	DC 150(35%); 5 – 150	ТИГ 0,8 – 3; ММА 2 – 4	60; 360x360x940	Дог.	
УДГ-180 с горелкой Binzel	1 x 220	AC 170 (35%); 35 – 170	ТИГ 0,8 – 3; ММА 2 – 4	60; 360x360x940	Дог.	
Универсальные установки для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (ТИГ) и для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (ММА) на переменном и постоянном токе всех видов металлов и сплавов.						
УДГУ-251 AC/DC с горелкой Binzel	2 x 380	250(35%) AC 10 – 275; DC 10 – 250	ТИГ 0,8 – 5 ММА 2 – 5	120; 370x800x730	22137	
УДГУ-251 AC/DC (с цифровой индикацией) с горелкой Binzel	2 x 380	250(35%) AC 10 – 275; DC 10 – 250	ТИГ 0,8 – 5 ММА 2 – 5	120; 370x800x730	26046	
УДГУ-351 AC/DC «Транс-Тиг 350» с ВСД-02, с цифр. инд., с горелкой Binzel	2 x 380	350 (60%); 10 – 350	ТИГ 0,8 – 8 ММА 2 – 8	- / 16; 890x460x770 / 365x285x305	34689	
УДГУ-501 AC/DC «Транс-Тиг 500» с ВСД-02, с цифр. инд., с горелкой Binzel	2 x 380	500 (60%); 10 – 500	ТИГ 0,8 – 8 ММА 2 – 8	215 / 16,5; 890x460x770 /365x285x305	39807	
ППС-01	Пульт пульсирующей сварки к установкам аргонодуговой сварки. Установки для аргонодуговой сварки с разъемом для пульта дистанционного управления и пульта ППС-01 изготавливаются под заказ					1137

Педаль управления ТИГ-сваркой к установкам УДГУ предназначена для регулирования включения/выключения процесса аргодуговой сварки и определения длительности сварочного процесса.	под заказ
--	-----------

### 8. Возбудитель-стабилизатор дуги ВСД-02.

Тип	Напр. Пит. Сети, В	Ном.св.ток,А	Поджиг Дуги	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн
Возбудитель сварочной дуги ВСД-02, предназначен для возбуждения и поддержания горения дуги при ручной аргодуговой сварке алюминия и его сплавов неплавящимся электродом на переменном токе и для бесконтактного поджига дуги при сварке на постоянном токе в режиме TIG. Возможно применение возбудителей вместе: 1) со сварочным трансформаторами, в качестве установки для ручной аргодуговой сварки алюминия и его сплавов неплавящимся электродом на переменном токе в режиме TIG, при применении горелок с механическим отсекателем газа. 2) со сварочным выпрямителями с падающей характеристикой, в качестве установки для ручной аргодуговой сварки на постоянном токе в режиме TIG, при применении горелок с механическим отсекателем газа.					
ВСД-02	36/220/380	500(60%)	бесконтактный	15; 385x265x230	5754

### 9. Установки для воздушно-плазменной резки всех видов металлов и сплавов.

Тип	Напр. Пит. Сети, В	Ток резки, А (при ПВ,%)	Макс. толщина резки металла, мм	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн
УВПр-0401	1 x 220	40 (12%)	Сталь – до 5 мм	45; 530x230x510	11286
УВПр-120	3 x 380	120 (60%)	Сталь – до 35 мм	155; 520x660x900	29202
					30213
УВПр-200 с БПД-01 с плазматроном	3 x 380	200 (100%)	Сталь – до 45 мм	260; 810x505x795	60783
УВПр-400 (с ПВ=60%) с БПД-01	3 x 380	400 (60%)	Сталь – до 100 мм	360; 940x616x1160	93822
УВПр-400 (с ПВ=100%) с БПД-01	3 x 380	400 (100%)	Сталь – до 100 мм	360; 940x620x1160	113532
УВПр-2001 с плазматроном	3 x 380	300 (60%); 200 (100%)	Сталь – до 90 мм	360; 595x860x1150	56364

### 10. Сварочные автоматы и головки для сварки в среде защитных газов и под слоем флюса.

Тип	Ном. Свар.ток (ПВ)	Диаметр свар. Проволоки, мм	Скорость сварки, м/ч	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн
АДФГ – 630 (исполнение для сварки и наплавки в среде защитных газов с воздушным охлаждением горелки), с комплектом кабелей	630 (100%)	стальная 1,2 – 2,4 порошковая 1,2 – 3,0	12-120	32 680x385x630	71421
АДФГ – 630 (исполнение для сварки и наплавки в среде защитных газов с водяным охлаждением горелки), с комплектом кабелей	630 (100%)	стальная 1,2 – 2,4 порошковая 1,2 – 3,0	12-120	32 680x385x630	72078
АДФГ – 630 (исполнение для сварки и наплавки под слоем флюса), с комплектом кабелей	630 (100%)	ст. 1,2 – 3,0 порошковая 1,2 – 3,2	12-120	35 680x385x692	61596
АДФГ-630 (исполнение для сварки и наплавки в среде защитных газов с воздушным охлаждением горелки, а так же для сварки под слоем флюса), с комплектом кабелей	630 (100%)	в среде газа ст. 1,2 – 2,4 под слоем флюса ст. 1,2 – 3,0	12-120	35 680x385x692	66384
АДФГ-630 (исполнение для сварки и наплавки в среде защитных газов с водяным охлаждением горелки, а так же для сварки под слоем флюса), с комплектом кабелей	630 (100%)	в среде газа ст. 1,2 – 2,4 под слоем флюса ст. 1,2 – 3,0	12-120	35 680x385x692	70173

#### Дополнительные опции к сварочным автоматам АДФГ-630 всех модификаций:

Комплект деталей для сварки под углом 30 градусов	648
Комплект деталей для сварки в стык с разделкой кромок	810
Комплект деталей для сварки угловых швов «двойное копирование»	1626
Комплект деталей для сварки в лодочку	1836
Комплект деталей для регулирования высоты наконечника	1449
Комплект деталей безинерционной кассеты	753
Флюсосборник	4266
<b>АДГ-500 НОВИНКА!</b> Компактный минитрактор с электроприводом, предназначен для механизации процесса сварки или наплавки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) в горизонтальном, наклонном и вертикальном положениях.	10,5; 322x380x415 Дог.

АДФ-800 серия 06 (для угловых швов) с комплект кабелей	800 (100%)	2 – 3	12-120	40; 764x355x668	58062	
АДФ-800 серия 05 (для стыковых швов и «в лодочку») с комплект кабелей	800 (100%)	2 – 3	12-120	40; 764x355x668	59673	
АДФ – 1000 (с блоком управления БУ-20)	1000 (100%)	2 – 5	12-120	85; 720x500x980	51048	
Комплект кабелей к АДФ-1000 (по 21 м.)					22398	
Флюсосборник к АДФ-1000					3408	
АДФ – 1250 (с блоком управления)	1250 (100 %)	2 – 5	15-100	145; 1320x630x980	62226	
Комплект кабелей к АДФ – 1250 (4 шт. по 15 м., 3 шт. по 6м.)					11706	
Флюсосборник к АДФ – 1250					3408	
ТС-17 С (с блоком питания БПСА, с компл. каб. по 21 м)	1000 (100%)	2 – 6	12-82	70; 780x345x670	75699	
АДФ-1002 (типа 2ТС-17) предназначен для автоматической сварки под флюсом тавровых соединений двумя наклонными электродами.						
АДФ-1002 (типа 2ТС-17) с компл. кабелей по 21 м.	500 (100%) для каждой дуги	1,6 – 2,0 для каждой дуги	20-35	65; 730x700x1050	78294	
Комплект кабелей по 21 метр к АДФ-1002 (типа 2ТС-17)					Дог.	
АДФ-1000 «ТВИН» (с блоком управления)	1000 (100%)	2 x 1,6 - 2 x 2,4	12-120	85; 982x570x1000	57096	
Комплект кабелей к АДФ-1000 «ТВИН» ( 7 шт. по 21 м.)					22398	
Флюсосборник к АДФ-1000 «ТВИН»					3408	
Малогабаритный автомат АДФ-800 (типа АСУ-5) предназначен для электродуговой сварки угловых швов под слоем флюса прямолинейных, криволинейных и кольцевых ребер жесткости.						
АДФ-800 (типа АСУ-5) с комплектом кабелей по 15 м	800 (100%)	2,0 – 3,0	12 - 60	28;	62739	
<b>Сварочные головки</b>						
Сварочная головка АДФГ-630 (исполнение для сварки и наплавки в среде защитных газов с воздушным охлаждением горелки).	630 (100%)	стальн. 1,2 – 2,4 порошк. 1,2 – 3,0	12-120	32 680x385x630	Дог.	
Сварочная головка АДФГ– 630 (исполнение для сварки и наплавки в среде защитных газов с водяным охлаждением горелки)	630 (100%)	стальн. 1,2 – 2,4 порошк. 1,2 – 3,0	12-120	32 680x385x630	Дог.	
Сварочная головка АДФГ– 630 (исполнение для сварки и наплавки под слоем флюса)	630 (100%)	ст. 1,2 – 3,0 порошк. 1,2 – 3,2	12-120	35 680x385x692	Дог.	
Сварочная головка АДФГ-630 (исполнение для сварки и наплавки в среде защитных газов с воздушным охлаждением горелки, а так же для сварки под слоем флюса).	630 (100%)	в среде газа ст. 1,2 – 2,4 под слоем флюса ст. 1,2 – 3,0	12-120	35 680x385x692	Дог.	
Сварочная головка АДФГ-630 (исполнение для сварки и наплавки в среде защитных газов с водяным охлаждением горелки, а так же для сварки под слоем флюса)	630 (100%)	в среде газа ст. 1,2 – 2,4 под слоем флюса ст. 1,2 – 3,0	12-120	35 680x385x692	Дог.	
Сварочная головка автомата АДФ -1000 с блоком управления	1000 А	2 – 5	12-120	-	40476	
	Блок управления к сварочной головке АДФ-1000					-
	Флюсосборник к сварочной головке АДФ-1000					3408
Сварочная головка автомата АДФ-1250 с блоком управления	1250А	2 – 5	12-120	-	49008	
	Блок управления к сварочной головке АДФ-1250					-
	Флюсосборник к сварочной головке АДФ-1250					3408
Сварочная головка для наплавки лентой АДФ-1250Л	1250 А	ширина ленты от 30 до 60 мм	12-120	-	под заказ	

### 11. Машины для контактной точечной сварки.

Тип	Напр. Сети	Макс. свар. ток.	Толщина свар. материалов, мм	Масса, кг; Габариты, мм	Цена, грн
МТ-501 (L= 275 мм)	2x380	8,5 кА (ПВ=15%)	Листы от 0,5+0,5 до 2,0+2,0 Стержни 5,0 + 5,0	118; 745x240x1290	21990
МТ-501 (L=500 мм)					23130
МТ-501 (L=375мм) (с пневмоприводом)	2x380	8,5 кА (ПВ=15%)	Листы от 0,5+0,5 до 2,0+2,0 Стержни 5,0 + 5,0	130; 905x270x1330	29364
МТ-501 (L=600мм) (с пневмоприводом)	2x380	8,5 кА (ПВ=15%)	Листы от 0,5+0,5 до 2,0+2,0 Стержни 5,0 + 5,0	140; 1050x270x1330	31284

## 12. Блоки снижения напряжения холостого хода сварочных источников питания БСН-10.

Тип	Напр. Пит сети, В	Номинал. Свар. ток, А	Время срабатывания	Сниженное напряжение	Масса, кг; Габариты, мм	Цена, грн
БСН-10	2x380	500 (ПВ=35%)	0,06 с	12	9; 160x355x280	4107
БСН-10 (исполнение 03)	2x380	500 (ПВ=35%)	0,06 с	12	10; 365x170x290	5187

## 13. Автономный блок водяного охлаждения сварочных горелок БВА-02.

Тип	Напр. пит., В	Объем бака жидкости, л	Потребляемая мощность, Вт.	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн.
БВА-02	1x220	10	300	18; 420x360x390	5196
БВА-02 (усиленный)	1x220	10	400	35; 530x510x490	8490

## 14. Дуговой тренажер сварщика ДТС-02

Дуговой тренажер сварщика ДТС-02 предназначен для тренировки и начального обучения электросварщиков приемам трех видов сварки: 1) покрытым электродом (режим ММА), 2) полуавтоматической сварки в среде защитных газов (режим МИГ/МАГ), 3) аргодуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов) с контактным возбуждением дуги (режим ТИГ). Тренажер работает под управлением персонального компьютера.

Модель	Напряжение питания, В	Потребляемая мощность, кВА	Напр. Холост.хода, В	Сварочный ток, А	Время сеанса, сек	Цена, Гр.
ДТС-02 (базовая модель)	220	не более 0,5	не более 65	5±0,5	от 60 до 600	12126
Комплект для обучения сварки покрытым электродом (режим ММА): кабель с электрододержателем, датчик наклона.						1869
Комплект для обучения полуавтоматической сварки в среде защитных газов (режим МИГ/МАГ): горелка для полуавтоматической сварки, датчик наклона.						2025
Комплект для обучения аргодуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитных газов (режим ТИГ): горелка для аргодуговой сварки, датчик наклона.						3684
<b>Комплект базовой модели:</b> тренажер сварщика ДТС-02, программное обеспечение, комплект методик по работе, соединительные кабели, имитатор изделия, наушники.						

## 15. Оборудование для управления контактными машинами.

КТ – 07 (контактор тиристорный)	3282	РКС-801М	4104
КТ-11-1 (контактор тиристорный)	5952	(цифровой регулятор контактной сварки)	
КТ-12-1 (контактор тиристорный)	7302	КЭП-16-1 (клапан электропневматический)	849

## 16. Блоки, сварочные материалы и аксессуары.

БИ-01	Блок измерительный БИ-01 предназначен для измерения и контроля параметров сварочного тока и напряжения на рабочем месте сварщика.	1374
БПГ-01	Блок питания подогревателя газа предназначен для питания подогревателя углекислотного газа при сварочных работах на полуавтоматах дуговой сварки	828
БР-01	Блок разъемов предназначен для подключения горелок аргодуговой сварки с водяным охлаждением к установкам с возможностью дистанционного регулирования сварочного тока установки	под заказ

## 17. Оборудование для механической разделки кромок под сварку.

Машины кромкоскальвающие		
Машина кромкоскальвающая МКС-21У (универсальная предназначена для подготовки кромок под сварку сверху и снизу)		82242
Инструмент кромкоскальвающий (фреза) к машинам кромкоскальвающим МКС-21У		1344
НОВИНКА! (изучение спроса). Машина кромкоскальвающая МКС-30 с гидроприводом (предназначена для подготовки кромок под сварку сверху)		под заказ
Инструмент кромкоскальвающий (фреза) к машинам кромкоскальвающим МКС-30		под заказ
Машины кромкофрезерные		
Ручная кромкофрезерная машина для подготовки кромок под сварку МКФ-18Р		14346
Фреза с твердосплавными пластинами к МКФ-18Р (фреза состоит из двух частей)	Две части фрезы с 12 пластинами (полный комплект на МКФ-18Р)	1494
	Одна часть фрезы с 6 пластинами	747
Ручная кромкофрезерная машина для подготовки кромок под сварку МКФ-8Р		9378

### 18. Машина для автоматической резки и разделки кромок под сварку труб.

ОСЕ-750	Мобильные труборезные машины с разъемным корпусом типа ОСЕ-750 предназначены для механической резки труб и обработки торцов труб путем торцевания, снятия наружной и внутренней фаски в стационарных и монтажных условиях.	Дог.
---------	--	------

### 19. Сварочные дизельные агрегаты типа АДД для сварки в полевых условиях.

Тип	Ном. свар. ток, А (при ПВ,%)	Пределы рег. свар. тока	Модель двигателя	Масса, кг Габариты, мм	Цена, грн
АДД-4001 (на раме)	400 (60%)	45-430	Д-144	-	Дог.
АДД-4002 (на шасси)	400 (60%)	45-430	Д-144	-	Дог.

Так же возможна поставка двухпостовых и четырехпостовых АДД, без дополнительного генератора, с дополнительным генератором и различными типами двигателей.

### 20. Манипулятор сварочный

<b>НОВИНКА!</b> МС-101	МС-101 предназначен для наклона и вращения изделий в положении, удобном для сварки (резки) с заданной скоростью при автоматической, полуавтоматической и ручной электродуговой сварке. Грузоподъемность – 100 кг; Скорость вращения -1-15 об/мин.; Диапазон угла наклона планшайбы – 0-120 град.; Диаметр планшайбы – 350 мм; Сварочный ток – 500А; Масса – 47 кг.	23724
МС-101 (с патроном на планшайбе)		27468

### 21. Компактная установка для автоматической резки ПКПЛП-143.

<b>НОВИНКА!</b> ПКПЛП-143	Переносная 2-х координатная установка ПКПЛП-143 предназначена для автоматизированного раскроя листового металла с выполнением плазменной или газовой резки. Установка состоит из продольной направляющей, по которой движется каретка с установленной на ней поперечной траверсой и блоком числового программного управления (ЧПУ). <u>Стоимость указана без газового резака / без плазматрона и источника для воздушно-плазменной резки.</u>	71634
------------------------------	---	-------

### 22. Сварочные аксессуары.

Маска сварщика WH-4001(хамелеон)	Автоматическое затемнение стекла при начале сварки, корпус маски состоит из тонкого термостойкого и противоударного материала.	Дог.
Маска сварщика с символикой СЭЛМЫ.	Современный дизайн, корпус маски состоит из тонкого термостойкого и противоударного пластика, размер светофильтра 90x110 мм.	72

1. Цены указаны на условиях поставки: «франко-склад г. Симферополь».
2. При заказе согласовывать технические характеристики и комплектность поставки.
3. По вопросам приобретения обращаться к официальному дилеру - ПТФ АБизнес.
4. Фирма АБизнес выполняет:
  - консультирование и демонстрацию работы оборудования;
  - доставку оборудования заказчику;
  - пуско-наладочные работы;
  - гарантийное и сервисное обслуживание;
  - поставку запасных и сменных частей;
  - поставку расходных материалов.

г. Донецк, ул. Артема, 1, офис 26; (062) 3872359, (050) 2672103, abiznes.don@mail.ru

г. Краматорск, ул. Н. Курченко, 33; (06264) 53203, (0626) 414571, (050) 6818071, abiznes@mail.ru