



## Направления деятельности



## Обзор ММА



## Обзор MIG/MAG



## Партнеры:



# ВЕЛДЕР В ЦИФРАХ

Объем реализованной продукции

12 000 ед.

Площадь предприятия

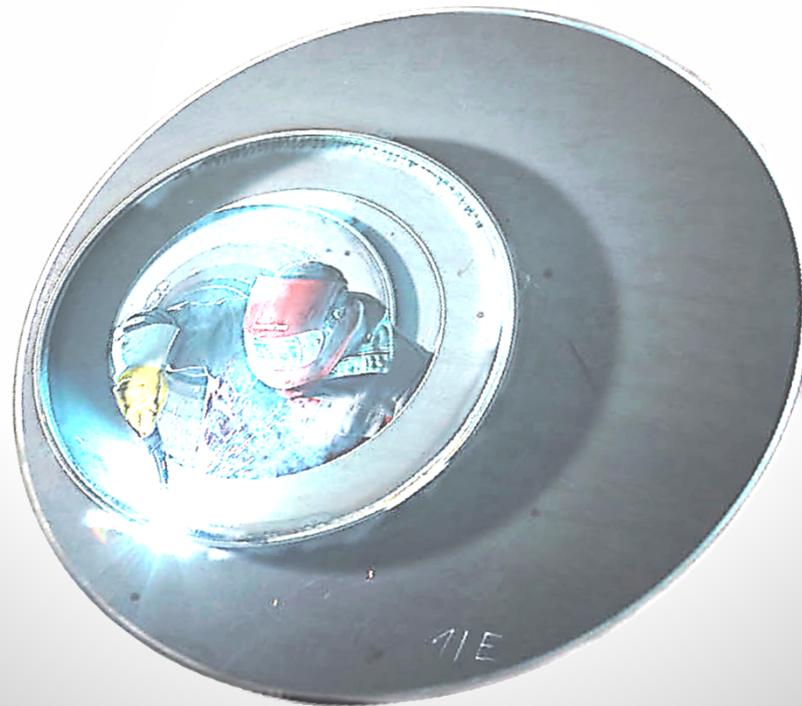
1000 м<sup>2</sup>

Штат сотрудников

50 чел.

Год основания

2003



# Основные направления



Разработка



Производство



Реализация



Обслуживание



Стажировка



# Продукция

## MMA

Аппараты  
Вулкан 162 К и Вулкан 315



**I<sub>max</sub>**  
180 A  
270 A

Аппараты  
Скат, Сатурн, Вега, Орион  
Устройство подачи проволоки  
Спутник S, M, LM, L

## MIG/MAG



**I<sub>max</sub>**  
160 A  
300 A  
400 A  
500 A

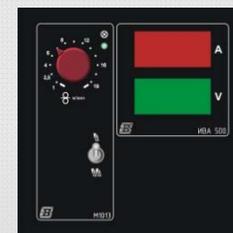
## Модернизация

- Модули охлаждения для горелок МО
- Блок БМТ для модернизации аппаратов серии ВДУ и ВДГ
- УС – 1 для модернизации ВС



## Принадлежности

Системы управления процессом сварки и индикации параметров сварки, промежуточные пакеты шлангов, пульты ДУ



В  
Е  
Л  
Д  
Е  
Р

Надежная техника -

качественная сварка



г. Оренбург, пр. Автоматики 8  
т / ф (3235) 37 – 04 – 85  
Web – site: [www.weldergroup.ru](http://www.weldergroup.ru)  
E – mail: [info@welder56.ru](mailto:info@welder56.ru)



# Приоритетные задачи



Аппараты для ручной дуговой сварки покрытым электродом (*MMA*) и ручной аргонодуговая сварка с контактным возбуждением дуги (*TIG*).



Вулкан 162 К

Вулкан 315

Продукция изготавливается в соответствии с ТУ 3441-002-14823934-09 и прошла процедуру добровольной сертификации. Трёхфазный сварочный выпрямитель Вулкан 315, прошёл экспертизу технических условий на изготовление сварочного оборудования согласно СТО Газпром 2-3.5-046-2006. Свидетельство аттестации № АЦСО-23-00813.



## Технические характеристики



Вулкан 162 К

Вулкан 315

Наименование параметра	Значение параметра	
Диапазон сварочного тока, А	3 - 270	50 - 180
Максимальный сварочный ток, А при температуре окружающей среды 40 °С и ПВ:	35 %	270
	60 %	255
	100 %	240
Напряжение холостого хода, В	70	60
	60	100
Сетевое напряжение, В	3 × 380	1 × 220
Максимальная потребляемая мощность не более, кВА	14,0	7,5
	7,5	14,0
Габаритные размеры Д×Ш×В, мм	500 × 190 × 450	360×140×230
	230 × 140 × 360	450 × 190 × 500
Вес, кг не более	21,0	7,5
	7,5	21,0



# Вулкан 315

## Функциональные ВОЗМОЖНОСТИ



- Уверенная работа от генератора и на длинных кабелях
- Микропроцессорное управление
- Устройство ограничения напряжения холостого хода до 12В
- Функция ограничения длины сварочной дуги
- Цифровая индикация параметров сварки
- Простая и точная настройка параметров сварки с помощью интуитивно понятной панели управления
- Горячий старт, форсаж дуги, антистик
- Синергетический режим работы
- Дистанционное управление



# Вулкан 315

Функциональные  
особенности

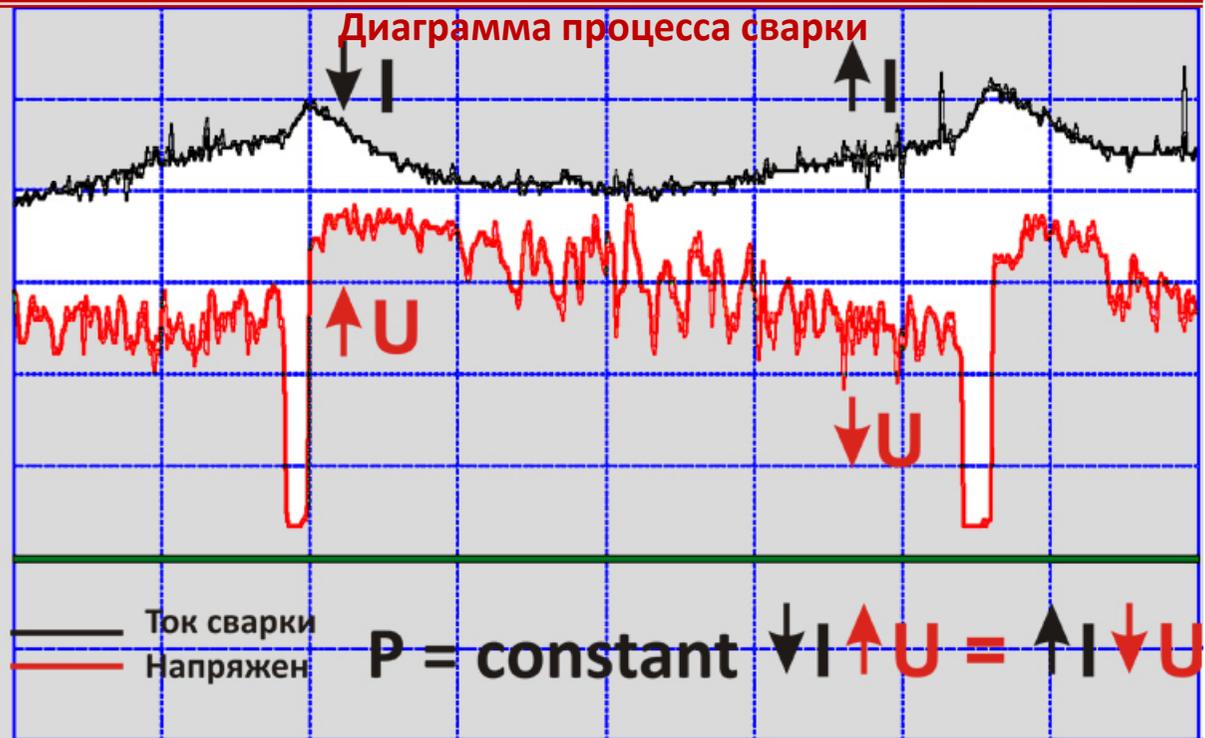


Параметры сварки: ток сварки 102 А; напряжение 22,2 В;  
частота перехода 6 капель в секунду

При установке  **$I = \text{constant}$**  удлинение или укорочение длины дуги не влияет на установленный сварочный ток – сварку можно выполнять электродами с основным, кислым или рутиловым покрытием

# Вулкан 315

Функциональные  
особенности



Параметры сварки: ток сварки 112 А; напряжение 22,4 В; частота перехода 6 капель в секунду

**$P = \text{constant}$**  - увеличение длины дуги в соответствии с формулой  **$P = U \times I = \text{constant}$**  приводит к снижению сварочного тока и наоборот. Обеспечивается эффективное управление тепловложением в зону сварки. Процесс протекает стабильно с минимальным разбрызгиванием. Режим рекомендован для сварки электродами с целлюлозными электродами и для сварки алюминия

В  
Е  
Л  
Д  
Е  
Р

Надежная техника -

качественная сварка



г. Оренбург, пр. Автоматики 8  
т / ф (3235) 37 – 04 – 85  
Web – site: [www.weldergroup.ru](http://www.weldergroup.ru)  
E – mail: [info@welder56.ru](mailto:info@welder56.ru)





## Спутник L

Устройство подачи проволоки с усиленной конструкцией

$I_{max}$   
600 A

$D$  200  
300  $DV$  м/мин 0,5  
20,0 

$d$  0,6  
3,2  $W$  Вт 90  
DV 120  22

## Спутник LM

Устройство подачи проволоки с облегченной конструкцией



$I_{max}$   
600 A

$D$  200  
300  $DV$  м/мин 0,5  
20,0 

$d$  0,6  
3,2  $W$  Вт 90  
DV 120  18



## Спутник M

Устройство подачи проволоки компактного исполнения

$I_{max}$   
600 A

$D$  200  
300  $DV$  м/мин 0,5  
20,0 

$d$  0,6  
3,2  $W$  Вт 90  
DV 120  12



## Спутник S

Устройство подачи проволоки особо компактного исполнения



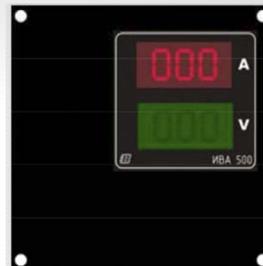
$I_{max}$   
300 A

$D$  200  $DV$  м/мин 0,5  
20,0 

$d$  0,6  
1,2  $W$  Вт 60  
DV  8

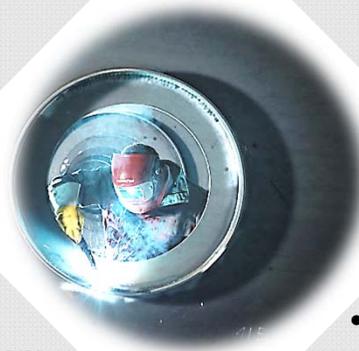
# Системы управления и индикации

**Системы управления циклом механизированной сварки и цифровой индикатор сварочного тока и напряжения**



**IBA 500**

- Цифровая индикация значений сварочного тока и напряжения в процессе сварки
- Функция запоминания рабочих параметров
- Напряжение питания индикатора, В 9 + 15 %



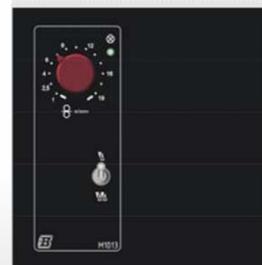
**M 1012**

- Обесточенная заправка сварочной проволоки
- Тест газа
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки от 1 до 20 м/мин
- Продувка газа после сварки, отжиг проволоки
- 2-х тактный режим работы
- Рабочее напряжение, В 42



**M 1013**

- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки от 1 до 20 м/мин
- 2-х и 4-х тактный режим работы
  - Сварка точки (опция), время сварки от 0,1 до 5,0 с
- Обесточенная заправка сварочной проволоки
- Тест газа
- Регулировка продувки газа после сварки от 0,1 до 15с
- Отжиг проволоки от 0,01 до 0,1 с
- Рабочее напряжение, В 42



# Скат 162



Аппарат стандартной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) со ступенчатым переключением напряжения

- Стандартная сварка в среде аргона, газовых смесей или CO<sub>2</sub>
- Сварка низкоуглеродистыми, легированными и алюминиевыми проволоками сплошного сечения, сварка порошковыми проволоками
  - Сварочные работы в ремонтных мастерских, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве



## Управление



- Система управления М 1012
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки
- Точная регулировка напряжения холостого хода с шагом 0,7 В
- Обесточенная заправка сварочной проволоки

**I**<sub>max</sub>

160 А

**ПВ** 100%

70 А

**D** 200

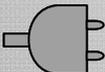
**d** 0,6  
1,0

**DV** м/  
МИН 0,5  
20,0

**U**  8

**W** Вт  
DV 60

 4-х

 1×230

 Д 500  
Ш 300  
В 552

 48 Kg



# Сатурн 315



Аппарат стандартной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) со ступенчатым переключением напряжения

- Компактное или отдельное исполнение
- Сварка низкоуглеродистыми, легированными и алюминиевыми проволоками сплошного сечения, сварка порошковыми проволоками
  - Сварочные работы в ремонтных мастерских, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве



## Управление



- Система управления М 1012, М10 13, ИВА 500
- 2-х и 4-х тактный режим работы
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки
- Точная регулировка напряжения с шагом 0,7 В
- Обесточенная заправка сварочной проволоки, тест газа

$I_{max}$

300 А

ПВ 100%

190 А

$D$  200  
300

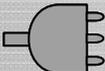
$d$  0,6  
1,6

$DV$  м/  
МИН 0,5  
20,0

$U$   12

$W$  Вт  
DV 90

 4-х

 3×380

 Д 910  
Ш 470  
В 520

 112 Kg



# Вега 420 / 520



Аппарат стандартной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) со ступенчатым переключением напряжения

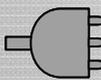
- Компактное или отдельное исполнение
- Сварка низкоуглеродистыми, легированными и алюминиевыми проволоками сплошного сечения, сварка порошковыми проволоками
  - Сварочные работы в ремонтных мастерских, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве



## Управление



- Система управления М 1012, М10 13, ИВА 500
- 2-х и 4-х тактный режим работы
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки
- Точная регулировка напряжения с шагом 0,8 В
- Обесточенная заправка сварочной проволоки, тест газа

<b>I<sub>max</sub></b> 400 / 500 А	<b>D</b> 200 300	<b>d</b> 0,6 3,2
<b>ПВ</b> 100% 360 А	<b>DV</b> м/ МИН 0,5 20,0	<b>U</b>  36
 3×380	<b>W</b> Вт 90 DV 120	 4-х
 Д 910 Ш 470 В 520	 200 Kg	



# Орион 315



Аппарат стандартной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) с плавной регулировкой напряжения

- Компактное или раздельное исполнение
- Сварка низкоуглеродистыми, легированными и алюминиевыми проволоками сплошного сечения, сварка порошковыми проволоками
  - Сварочные работы в ремонтных мастерских, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве



## Управление



- Система управления М 1012, М10 13, ИВА 500
- 2-х и 4-х тактный режим работы
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки и напряжения
- Обесточенная заправка сварочной проволоки, тест газа
- Контроль энергопотребления КЭП

$I_{max}$

300 A

ПВ 100%

190 A

$D$  200  
300

$d$  0,6  
1,6

$DV$  м/мин 0,5  
20,0

$U$

$W$  Вт 90  
DV

4-х

3×380

Д 910  
Ш 470  
В 520

112 Kg



# Орион 420 / 520



Аппарат стандартной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) с плавной регулировкой напряжения

- Компактное или раздельное исполнение
- Сварка низкоуглеродистыми, легированными и алюминиевыми проволоками сплошного сечения, сварка порошковыми проволоками
  - Сварочные работы в ремонтных мастерских, изготовление распределительных шкафов и систем вентиляции, металлоконструкций, монтажные работы, вспомогательные работы на производстве



## Управление



- Система управления М 1012, М10 13, ИВА 500
- 2-х и 4-х тактный режим работы
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки и напряжения
- Обесточенная заправка сварочной проволоки, тест газа
- Контроль энергопотребления КЭП

**I<sub>max</sub>**  
400 / 500 A

**ПВ** 100%  
360 A

**D** 200  
300

**d** 0,6  
3,2

**DV** м/мин 0,5  
20,0

**U**

**W** Вт 90  
DV 120

4-х

3×380

Д 910  
Ш 470  
В 520

200 Kg



# Скат 420 / 520



Универсальный аппарат для стандартной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) с плавной регулировкой напряжения, для сварки самозащитной порошковой проволокой, сварки MMA и TIG постоянным током

- Сварка низкоуглеродистых и легированными сталями, алюминия, мед и их сплавов
  - Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение, автомобиле-, судо- и вагоностроение, производство резервуаров и контейнеров, возведение металлоконструкций



## Управление

Система правления М 3000, М1013  
ИВА 500

Простое управление  
MIG/MAG сварка с  
элементами синергетики  
Форсаж дуги (сварка MMA)



- 2-х и 4-х тактный режим работы
- Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки и напряжения
- Обесточенная заправка сварочной проволоки, тест газа

**I**<sub>max</sub>  
400 / 500 A

**ПВ** 100%  
360 A

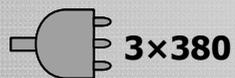
**D** 200  
300

**d** 0,6  
3,2

**DV** м/  
МИН 0,5  
20,0



**W** Вт 90  
DV 120



3×380

**Д** 910  
**Ш** 470  
**В** 520

**200** Kg



# 420 / 520

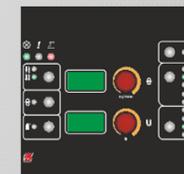


Инверторный аппарат для стандартной сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) с плавной регулировкой напряжения, для сварки самозащитной порошковой проволокой

- Сварка низкоуглеродистых и легированными сталями, алюминия и его сплавов
  - Производственные и ремонтные работы: химическая и пищевая промышленность, машиностроение, автомобиле-, судо- и вагоностроение, производство резервуаров и контейнеров, возведение металлоконструкций



## Управление



- Система управления М 4000
  - Простое управление
  - MIG/MAG сварка имеет синергетические режимы (40 программ)
  - 2-х и 4-х тактный режим работы
  - Плавная регулировка скорости подачи сварочной проволоки и напряжения
  - Широкий диапазон регулировки динамики дуги
  - Обесточенная заправка сварочной проволоки, тест газа

**I**<sub>max</sub>

400 / 500 A

**ПВ** 100%

340/420 A

**D** 200  
300

**d** 0,8  
1,6

**DV** м/  
мин 0,5  
22,0

**U**

**W** Вт  
DV 90  
120

4-х

3×380

Д 910  
Ш 470  
В 520

65 Kg



В  
Е  
Л  
Д  
Е  
Р

Надежная техника -

качественная сварка



г. Оренбург, пр. Автоматики 8  
т / ф (3235) 37 – 04 – 85  
Web – site: [www.weldergroup.ru](http://www.weldergroup.ru)  
E – mail: [info@welder56.ru](mailto:info@welder56.ru)





## Discover Selco 4.0

- ❖ [История](#)
- ❖ [Quasar vs Genesis](#)
- ❖ [Преимущества инверторов 4-го поколения](#)
- ❖ [Функции MMA](#)
- ❖ [Функции MIG/MAG](#)
- ❖ [Функции TIG](#)
- ❖ [Green@wave](#)



# Selco srl

Географическое положение

Падова (Италия)

Занимаемая площадь, м<sup>2</sup>

13.000

Год основания

1979



Более 70 моделей сварочного оборудования  
различного назначения:

**MMA**



**MIG/MAG**



**MIG/MAG  
PULSED**



**TIG DC HF**

**TIG AC/DC**



**PLASMA**

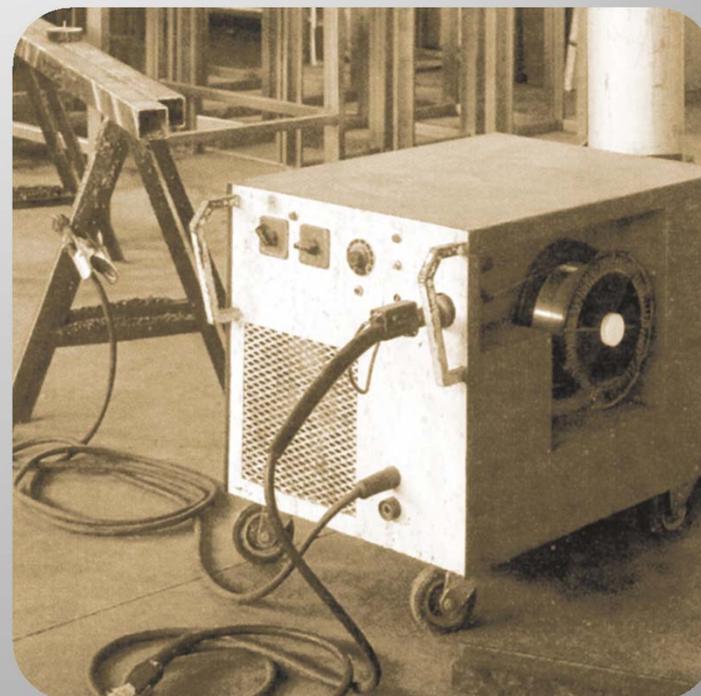


# Selco – это частная компания

**Год основания – 1979**

1979.

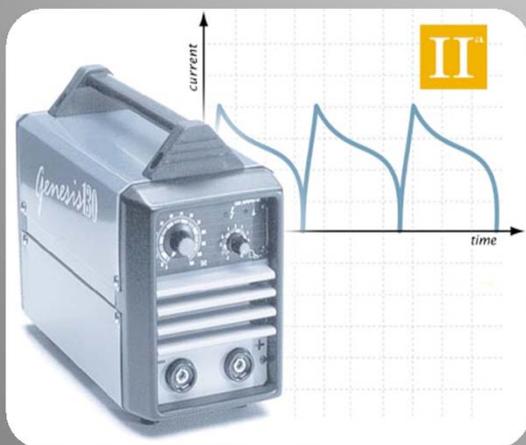
Производство сварочного оборудования  
трансформаторного типа



## Selco одни из первых применили инверторные технологии в сварочном оборудовании

1989.

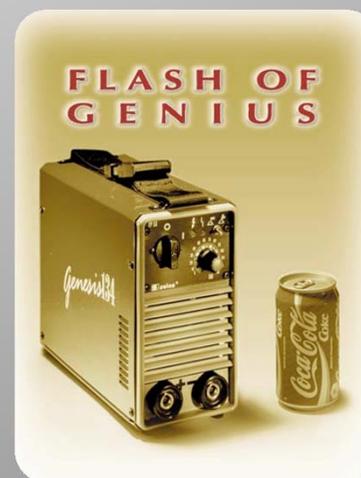
Первый инвертор Selco работающий на частоте 25 кГц



Selco Inv 1.0

1993.

Запущен сварочный аппарат Genesis 134, первый в мире сварочный аппарат с использованием **Резонансной инверторной технологией** (100 кГц)



Selco Inv 2.0

## Selco – эволюция инверторных технологий

1998.

Развитие сварочного оборудования на базе третьего поколения

Selco Inv 3.0



2009.

**Вывод на рынок новых сварочных аппаратов изготовленных по запатентованной технологии 3- Level Technology**



Selco Inv 4.0

Selco has been making  
inverters for 30 years

Одна технология –  
две линейки продукции



*Genesis*  
**Welding Innovation**  
Efficiency & Technological Excellence



*Quasar*  
**Essential Welding**  
Robust and Easy to Use

iPanel



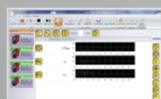
Green Welding



Robot Ready



Weld@Net System



Selco carefully selects the most suitable designs and solutions for the work environment and uses only the toughest, self-extinguishing materials. Selco power sources therefore stand out for their light weight, advanced ergonomics and lasting resistance to corrosion.



## SELCO SHORT SPRAY MIG/MAG ARC WELDING



### QUASAR 320 SMC

320 A @ 45%  
3x400 V  
3 – 320 A  
33,0 Kg



### QUASAR 400 SMC

400 A @ 40%  
3x400 V  
3 – 400 A  
34,0 Kg



### QUASAR 320 MSE

320 A @ 50%  
3x400 V  
3 – 320 A  
20,2 Kg



### QUASAR 400 MSE

400 A @ 50%  
3x400 V  
3 – 400 A  
22,5 Kg



### QUASAR 500 MSE

500 A @ 50%  
3x400 V  
3 – 500 A  
27,3 Kg



## SELCO PULSED MIG/MAG



SIMPLE  
easy  
to  
use

## SELCO MULTIFUNCTION



## SELCO TIG DC HF



### QUASAR 180 TLH

170 A @ 45%  
1x230 V  
3 – 170 A  
8,4 Kg



### QUASAR 270 TLH

270 A @ 60%  
3x400 V  
3 – 270 A  
16,1 Kg



### QUASAR 320 TLH

320 A @ 60%  
3x400 V  
3 – 320 A  
20,5 Kg



### QUASAR 400 TLH

400 A @ 50%  
3x400 V  
3 – 400 A  
22,5 Kg



## SELCO TIG AC/DC



## SELCO ELECTRODE WELDING



### QUASAR 150

150 A @ 35%  
1x230 V  
5 – 150 A  
4,1 Kg



### QUASAR 180

170 A @ 35%  
1x230 V  
3 – 170 A  
8,0 Kg



### QUASAR 220 / 220 RC

220 A @ 30%  
3x400 V  
3 – 220 A  
11,3 Kg



### QUASAR 270 / 270 RC

270 A @ 40%  
3x400 V  
3 – 270 A  
16,1 Kg



### QUASAR 350 / 350 RC

350 A @ 40%  
3x400 V  
3 – 350 A  
16,5 Kg



## SELCO PLASMA CUTTING



### QUASAR 35

35 A @ 40%  
1x230 V  
20 – 35 A  
8,4 Kg



MIG/MAG



**GENESIS 2200 SMC**



220 A @ 35%  
1x230 V  
3 – 220 A  
22,0 Kg

**GENESIS 2700 SMC**



270 A @ 45%  
3x230 - 400 V  
3 – 270 A  
23,0 Kg

**GENESIS 3000 SMC**



300 A @ 40%  
3x230 - 400 V  
3 – 300 A  
32,0 Kg

**GENESIS 3200 MSE**



320 A @ 50%  
3x230 - 400 V  
3 – 320 A  
27,6 Kg

**GENESIS 4000 MSE**



400 A @ 60%  
3x230 - 400 V  
3 – 400 A  
36,2 Kg

**GENESIS 5000 MSE**



500 A @ 50%  
3x230 - 400 V  
3 – 500 A  
38,5 Kg

PULSED MIG/MAG

**GENESIS 2200 PMC**



220 A @ 35%  
1x230 V  
3 – 220 A  
22,0 Kg

**GENESIS 2700 PMC**



270 A @ 45%  
3x230 - 400 V  
3 – 270 A  
23,0 Kg

**GENESIS 3000 PMC**



300 A @ 40%  
3x230 - 400 V  
3 – 300 A  
32,0 Kg

**GENESIS 3200 PME**



320 A @ 50%  
3x230 - 400 V  
3 – 320 A  
27,6 Kg

**GENESIS 4000 PME**



400 A @ 60%  
3x230 - 400 V  
3 – 400 A  
36,2 Kg

**GENESIS 5000 PME**



500 A @ 50%  
3x230 - 400 V  
3 – 500 A  
38,5 Kg

MULTIFUNCTION

**GENESIS 2200 MTE**



220 A @ 35%  
1x230 V  
3 – 220 A  
22,5 Kg

**GENESIS 2700 MTE**



270 A @ 45%  
3x230 - 400 V  
3 – 270 A  
23,5 Kg

**GENESIS 3000 MTE**



300 A @ 40%  
3x230 - 400 V  
3 – 300 A  
32,0 Kg

**GENESIS 3200 GSM**



320 A @ 50%  
3x230 - 400 V  
3 – 320 A  
27,6 Kg

**GENESIS 4000 GSM**



400 A @ 60%  
3x230 - 400 V  
3 – 400 A  
37,5 Kg

**GENESIS 5000 GSM**



500 A @ 50%  
3x230 - 400 V  
3 – 500 A  
39,5 Kg

TIG DC HF

**GENESIS 1500 TLH**



150 A @ 30%  
1x230 V  
5 – 150 A  
3,9 Kg

**GENESIS 1800 TLH**



180 A @ 35%  
1x115 - 230 V  
3 – 180 A  
9,4 Kg

**GENESIS 200 TLH**



200 A @ 40%  
1x230 V  
6 – 200 A  
16,0 Kg

**GENESIS 2700 TLH**



270 A @ 35%  
3x230 - 400 V  
3 – 270 A  
18,8 Kg

**GENESIS 3200 TLH**



320 A @ 40%  
3x230 - 400 V  
3 – 320 A  
26,0 Kg

**GENESIS 4000 TLH**



400 A @ 60%  
3x230 - 400 V  
3 – 400 A  
35,4 Kg

**GENESIS 5000 TLH**



500 A @ 50%  
3x230 - 400 V  
3 – 500 A  
37,3 Kg

TIG AC/DC

**GENESIS 1700 AC/DC**



170 A @ 35%  
1x115 - 230 V  
3 – 170 A  
18,8 Kg

**GENESIS 2200 AC/DC**



220 A @ 35%  
1x115 - 230 V  
3 – 220 A  
18,8 Kg

**GENESIS 2700 AC/DC**



270 A @ 40%  
3x230 - 400 V  
3 – 270 A  
27,0 Kg

**GENESIS 3200 AC/DC**



320 A @ 40%  
3x230 - 400 V  
3 – 320 A  
27,5 Kg

**GENESIS 4000 AC/DC**



400 A @ 40%  
3x230 - 400 V  
3 – 400 A  
35,4 Kg

**GENESIS 5000 AC/DC**



500 A @ 45%  
3x230 - 400 V  
3 – 500 A  
37,3 Kg

MMA

**GENESIS 1300 / 1500 / 1500 RC**



150 A @ 30%  
1x230 V  
5 – 150 A  
2,6 Kg

**GENESIS 1800 RC**



170 A @ 35%  
1x115 - 230 V  
3 – 170 A  
9,0 Kg

**GENESIS 2200 RC**



220 A @ 40%  
1x230 - 400 / 3x230 - 400 V  
3 – 220 A  
10,5 Kg

**GENESIS 503 CLS**



500 A @ 50%  
3x400 V  
6 – 500 A  
40,0 Kg

PLASMA

**GENESIS 40**



40 A @ 40%  
1x115 - 230 V  
20 – 40 A  
11,0 Kg

**GENESIS 60**



60 A @ 60%  
3x400 V  
22 – 60 A  
19,0 Kg

**GENESIS 90**



90 A @ 60%  
3x400 V  
22 – 90 A  
25,0 Kg



## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными

### Малый вес и компактные размеры

Благодаря более высокой частоте работы инвертора (100 кГц) сварочное оборудование легче и меньше при той же мощности



300 А AC/DC – 33 кг

VS



320 А AC/DC – 27,5 кг

## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными

### Единство печатных плат и электронных компонентов

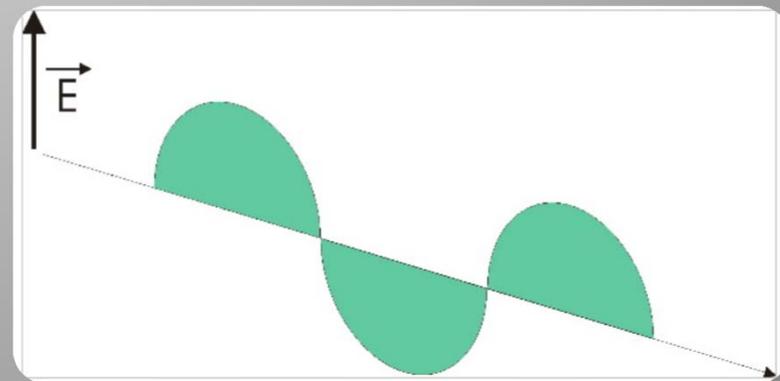
Благодаря полностью новой разработке стало возможным применить одинаковые электронные схемы, платы и компоненты во всех продуктах одного направления



## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными

### Стабильное и надежное электроснабжение

Благодаря реализованной схематехнике в инверторах четвертого поколения аппараты Selco защищены от негативных факторов (перепады сетевого напряжения, длинные кабель и др.). Кроме того, это позволяет работать с напряжением 230 или 400 В без каких-либо проблем.





## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными

### Полностью цифровое управление (DSP)

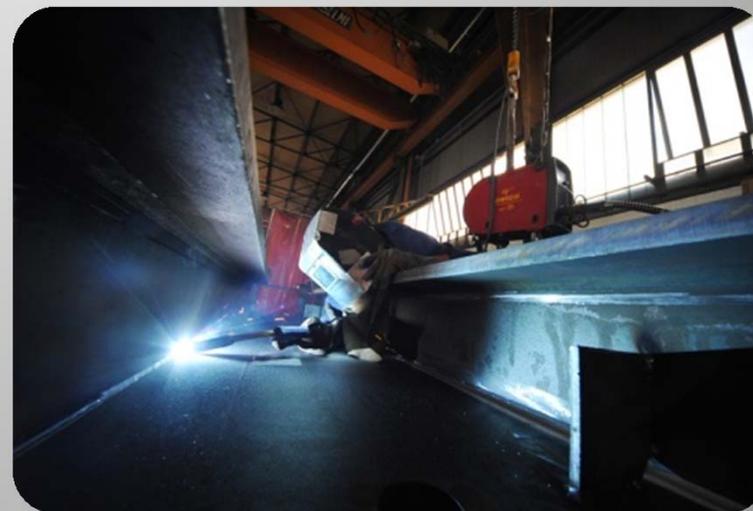
В отличие от большинства представленных на рынке инверторах, в генераторах Selco 4-го поколения, управления полностью цифровое. DSP дает очень много преимуществ в плане диагностики, скорость реакции управления, роботизации и так далее.



## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными

### **Идеальная дуга – высокая стабильность и максимальный контроль**

В инверторах 4-го поколения 100 кГц частота переключения позволяет быстро реагировать на изменения сварочного тока и напряжения и тем самым обеспечивать высокую стабильность горения сварочной дуги.



## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными

### Большое количество новых сварочных функций

Благодаря DSP, стали доступны новые сварочные функции, которые позволят облегчить труд сварщика и повысить качество сварки.

**ExtraEnergy<sup>®</sup>**

**ElasticArc<sup>®</sup>**

**SmartArc<sup>®</sup>**

**DigitalDrop<sup>®</sup>**

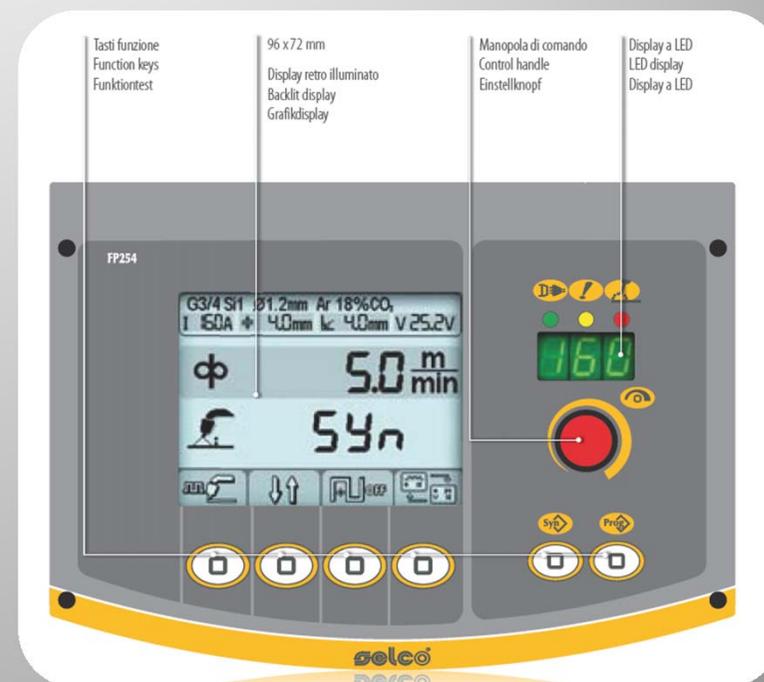
**PersonalPulse<sup>®</sup>**

**EasyArc<sup>®</sup>**

## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными

### Графический дисплей (iPanel)

Все инверторы 4-ой серии оснащены графическим дисплеем iPanel. Это позволяет получить исчерпывающую информацию по работе аппарата и открывает полный доступ к функциональным возможностям аппарата.

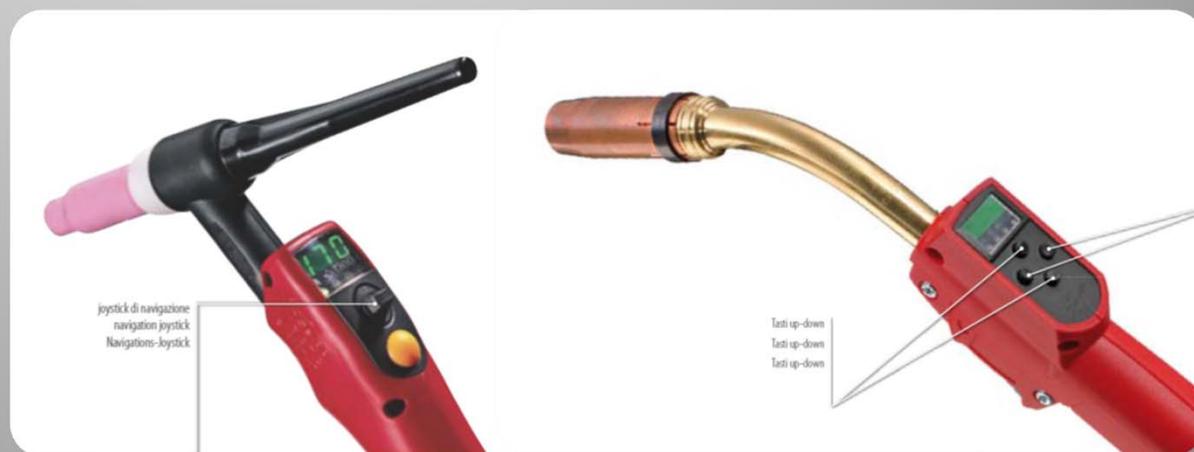


## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными

### Сварочные горелки с цифровым управлением

В 4-ой серии инверторов Selco стало возможным использование горелок TIG и MIG с цифровым управлением.

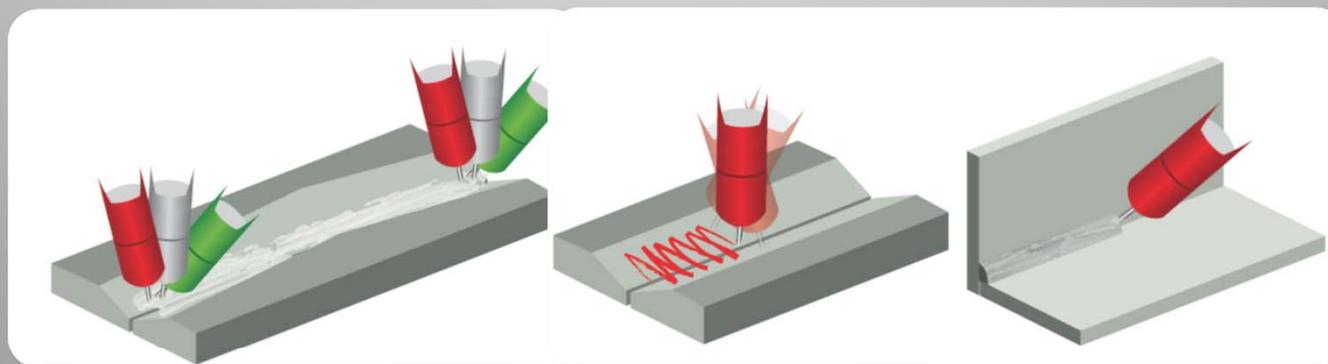
Применение горелок с цифровым управлением позволит сварщику более тонко настроить процесс сварки на рабочем месте.



## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными

### Интеграция с роботами

Благодаря DSP, модели 4-ого поколения легко интегрировать в роботизированные комплексы.



## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными Практические примеры – зажигание при TIG сварке

- Genesis 200 TLH – дуга при зажигании блуждает
- Genesis 3200 TLH мгновенное зажигание дуги



## Преимущества инверторов четвертого поколения по сравнению со стандартными Практические примеры – зажигание при импульсной сварке



VS



- Genesis 352 GSM интенсивное разбрызгивание в момент зажигания, длительное время перехода к стабильному процессу
- Genesis 3000 MTE малое разбрызгивание и короткое время перехода к стабильному процессу

Преимущества инверторов четвертого поколения  
по сравнению со стандартными

Практические примеры – импульсная сварка MIG на токе от 10 А



## Selco Inverter 4.0 –

## Функциональные возможности для ручной дуговой сварки

# SmartArc®

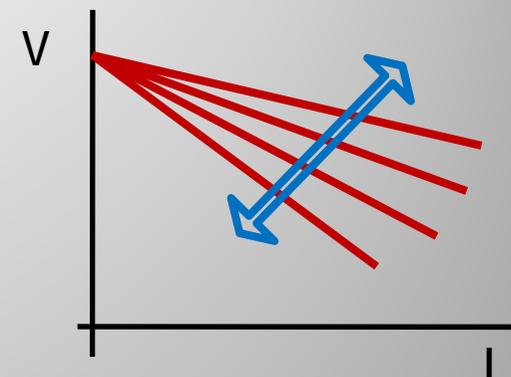
Интеллектуальная дуга

### Характеристики

- Инновационная функция управление дугой DPC обеспечивает интеллектуальное управление дугой в процессе сварки
- Модель RC позволяет регулировать наклон характеристики и тем самым обеспечивать превосходное качество сварки электродами со всеми типами покрытий (рутиловым, основное, целлюлозное)

### Преимущества

- Сварка без заливок
- С функцией SmartArc сварка электродами со специальным покрытием (например целлюлозными) и в различных пространственных положениях (вертикальное, потолочное) намного проще и качественней



## Selco Inverter 4.0 – Функциональные возможности – MIG/MAG

# ElasticArc®

## Эластичная дуга

### Характеристики

- Благодаря этой функции стало возможным настроить динамику сварочной дуги для сварки различных материалов и разнообразных условий  
Вы можете выбрать «**жесткую**» или «**мягкую**» дугу

### Преимущества

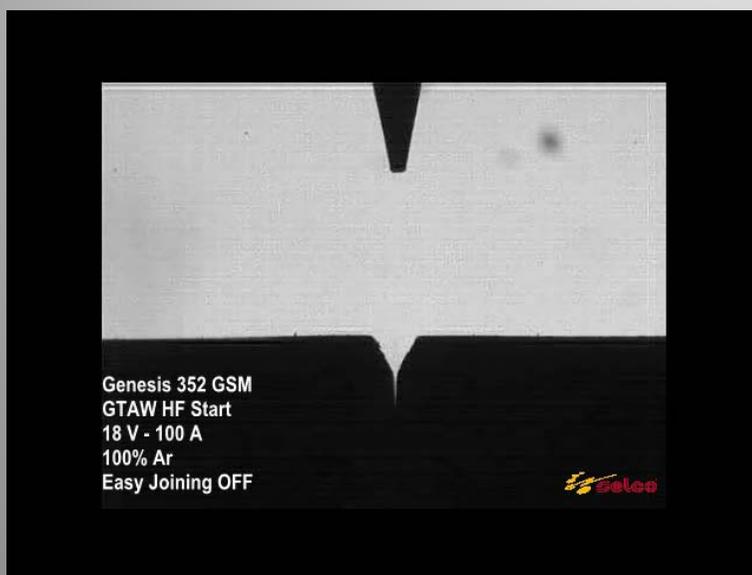
- Очень стабильная дуга и оптимальное тепловложение
- Минимальное разбрызгивание и высокая производительность



## Selco Inverter 4.0 – Функциональные возможности для TIG сварки

# Easy Joining®

Легкое соединение



VS



- Более длительное тепловое воздействие на сварочную ванну
- Быстрое соединение за счет динамического воздействия на сварочную ванну

## Selco Inverter 4.0 – Сварочные функции - TIG

# ExtraEnergy<sup>®</sup>

Дополнительная энергия

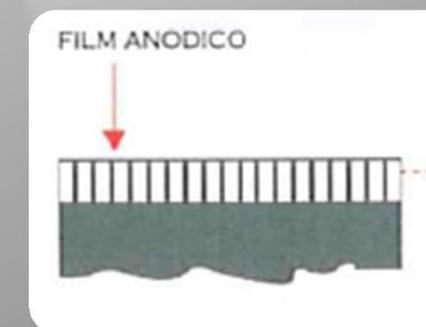
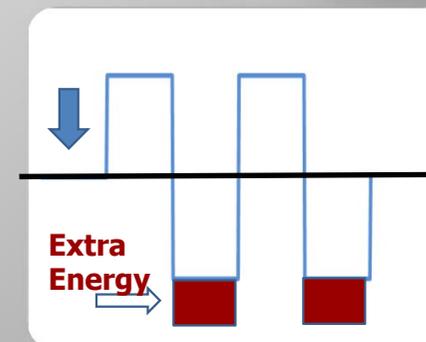


### Характеристики

- В режиме сварки на переменном токе (AC) функция **ExtraEnergy** позволяет изменять баланс полуволн для того что бы разрушить оксидную пленку на поверхности материала, что очень важно для сварки таких материалов как алюминий, магний и их сплавов

### Особенности

- Быстрое разрушение оксидной пленки, меньше тепловое воздействие
- В результате быстрого разрушения оксидной пленки сокращение общего времени сварки
- Меньше нагрузка на сварочную горелку



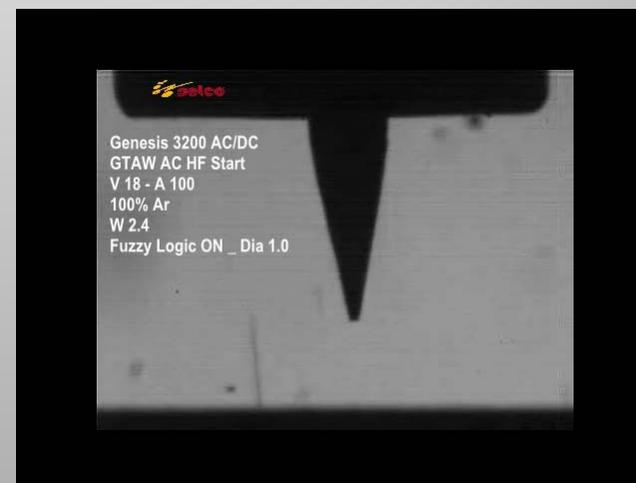
## Selco Inverter 4.0 – Сварочные функции - TIG

# Fuzzy Logic®

Нечеткая логика

### Особенности

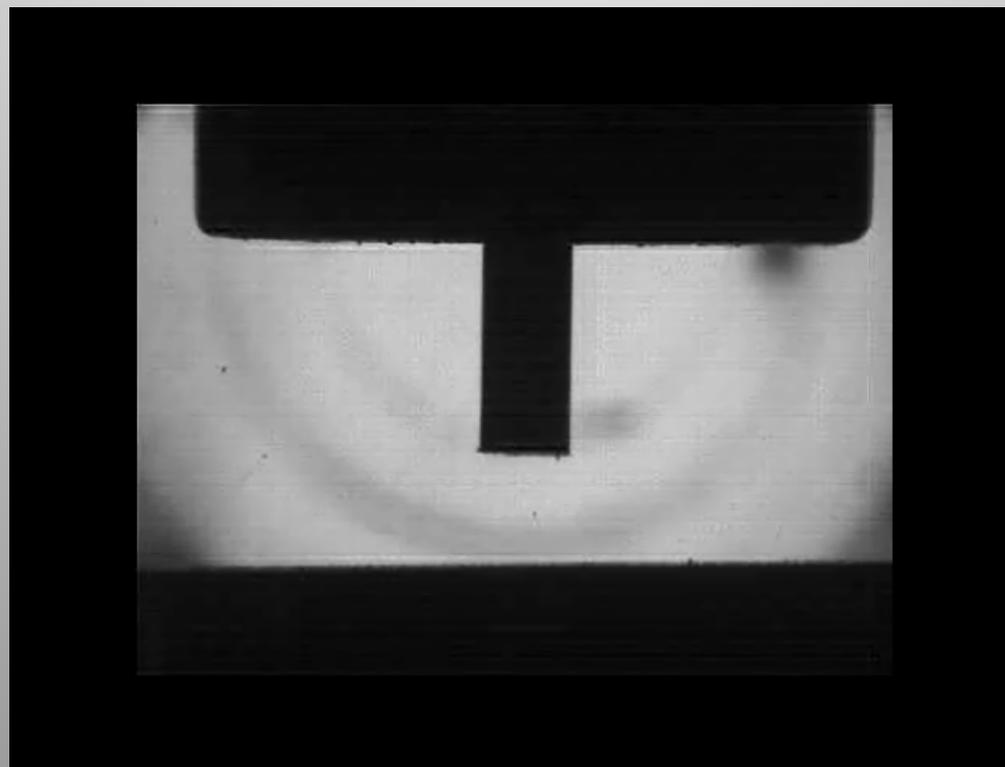
- В режиме сварки на переменном токе (AC) функция **Fuzzy Logic** позволяет сформировать на конце электрода требуемый размер сферы для любого диаметра электрода



Selco Inverter 4.0 – Функциональные возможности - TIG

# Easy Rounding<sup>®</sup>

Легкое округление

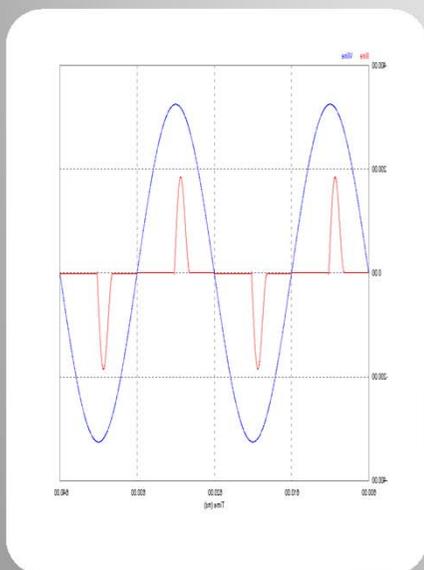




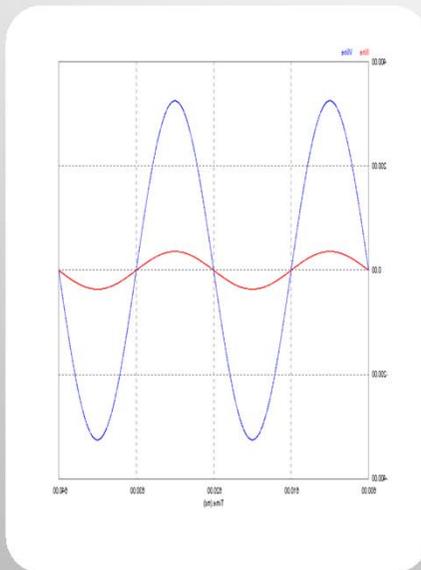
## Green@Wave – это:

- Запатентованное решение реализованное в аппарат 4.0 серии
- Сочетание инверторных технологий с уникальными **U.P.F.R** разработками Selco позволяют эффективно потреблять электроэнергию из сети.
- Разработки Selco позволили повысить коэффициент мощности инвертора до единицы **P.F.=1** (более низкое потребление тока питающей сети в сравнении со стандартными инверторами и аппаратами трансформаторного типа )
- Новые разработки Selco позволили обеспечить более высокую надежность при больших перепадах питающего напряжения или работе от передвижных электростанций .

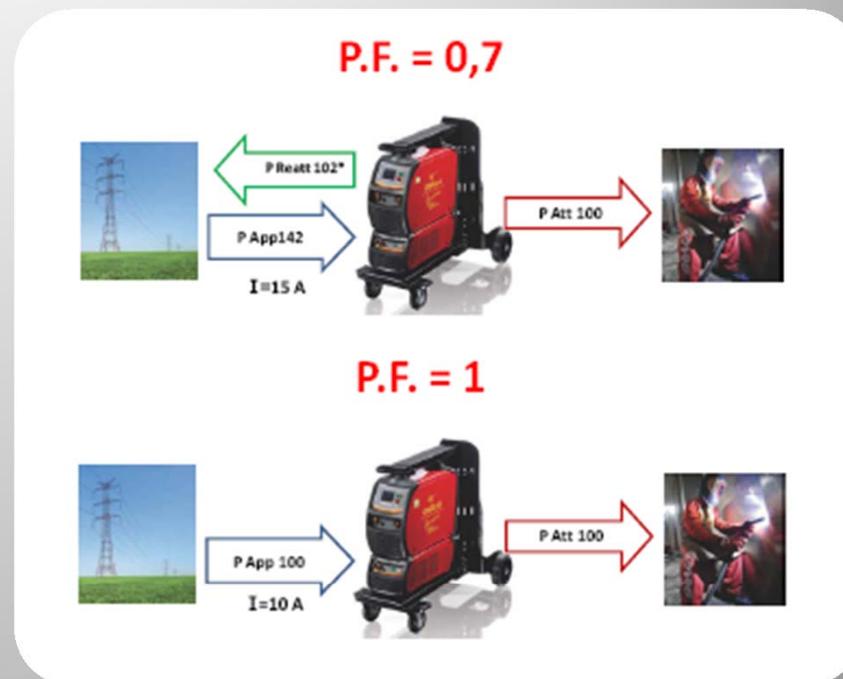
## Selco Inverter 4.0 – Эффективность green@wave



Обычный инвертор



Инвертор с U.P.F.R  
технологией



- Для достижения **P.F.**, близкое к **1**, **Selco** разработала и запатентовала технологию **U.P.F.R.**, для того что бы получить синусоидальную форму потребляемого тока из сети

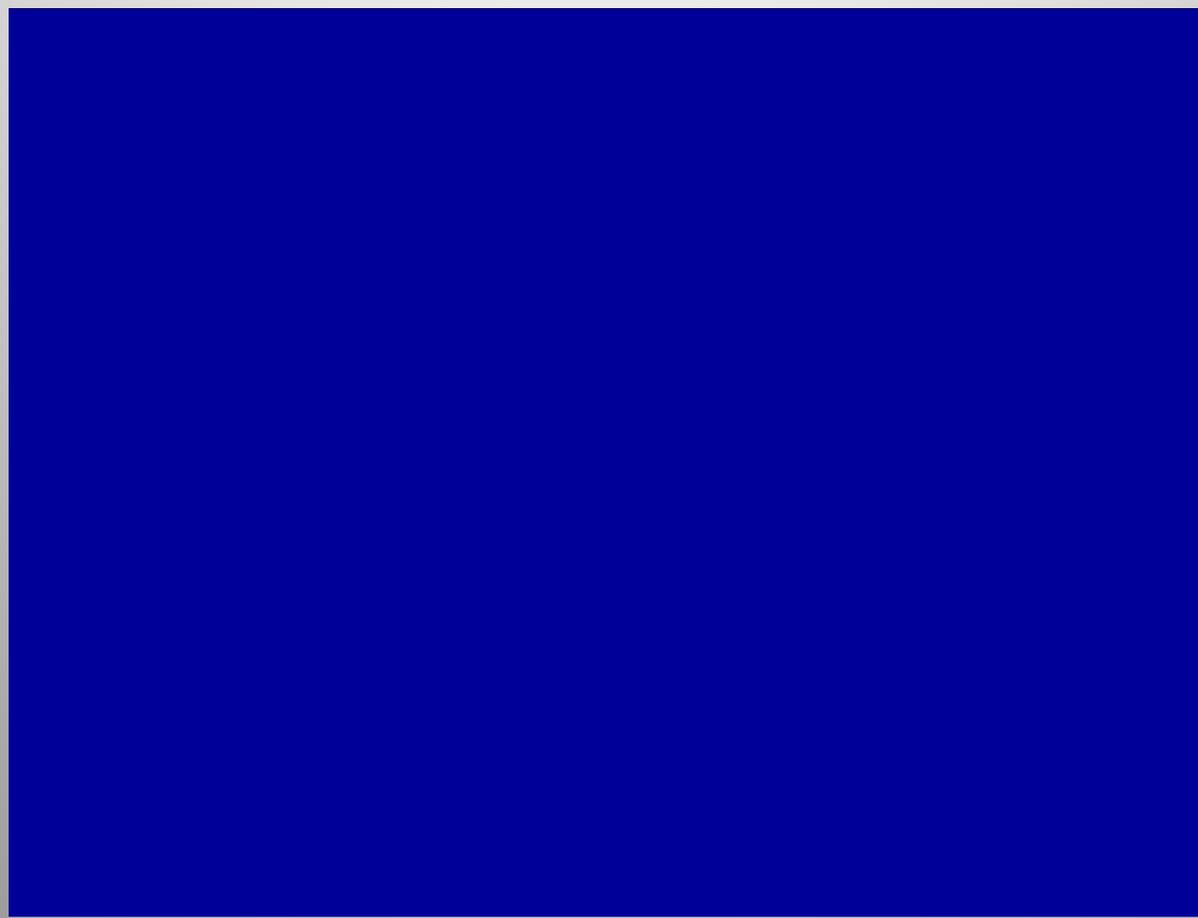
## Selco Inverter 4.0 – Эффективность green@wave



### Низкое энергопотребление

- С технологией **green@wave** вы можете снизить электропотребление или увеличить производственные мощности при существующей системе энергопотребления

# Selco Inverter 4.0 – Эффективность green@wave





**г. Оренбург, пр. Автоматики 8**  
**т / ф (3235) 37 – 04 – 85**  
**Web – site: [www.weldergroup.ru](http://www.weldergroup.ru)**  
**E – mail: [info@welder56.ru](mailto:info@welder56.ru)**

**Discover Selco 4.0**





## О компании ...

- 1990 – основана компания Т + В во главе с Александром Бинцелем. Фирма создана для разработки, производства и реализации горелок для MIG/MAG сварки и комплектующих
- 1995 – год основание TBi Industries GmbH & Co.
- 1999 – Расширение производственных мощностей. Создание линейки продукции Tbi Top 2000. Горелки этой серии отличает высокое качество применяемых материалов и долгий срок эксплуатации. Горелки этой серии стали стандартом на многие годы для стран Европы и СНГ и остаются таковым и на сегодняшний день
- 2012 - Разработана и запущена новая серия горелок Tbi Exper, которая развивается и на сегодняшний день



## Философия компании

Сохраняя верность своему девизу **Ready for tomorrow** (Готовы к завтрашнему дню), TBi Industries предлагает продукцию современного технического уровня, отвечающую последним технологическим требованиям



R  
e  
a  
d  
y  
  
f  
o  
r  
  
T  
o  
m  
o  
r  
r  
o  
w

TIG



MIG/MAG



Роботизация



High-End Горелки



Плазменная резка



Плазменная сварка



Системы Push-Pull



Расходные материалы



Аксессуары



Ready for tomorrow

## МИГ/МАГ Сварочные горелки SB серия

газовое охлаждение



**SB 150**  
60% (10 мин.)  
Mix: 150 A  
CO<sub>2</sub>: 180 A  
Ø 0.6-1.0 мм

**SB 240**  
60% (10 мин.)  
Mix: 200 A  
CO<sub>2</sub>: 230 A  
Ø 0.8-1.2 мм

**SB 250**  
60% (10 мин.)  
Mix: 200 A  
CO<sub>2</sub>: 230 A  
Ø 0.8-1.2 мм



**SB 260**  
60% (10 мин.)  
Mix: 220 A  
CO<sub>2</sub>: 250 A  
Ø 1.0-1.2 мм

**SB 360**  
60% (10 мин.)  
Mix: 250 A  
CO<sub>2</sub>: 270 A  
Ø 1.0-1.2 мм



Предлагаем горелки длиной 3, 4 и 5 м, с центральными ввертышами и пружинными контактами.

водяное охлаждение



**SB 411**  
100% (10 мин.)  
Mix: 330 A  
CO<sub>2</sub>: 360 A  
Ø 1.0-1.6 мм

**SB 511**  
100% (10 мин.)  
Mix: 350 A  
CO<sub>2</sub>: 380 A  
Ø 1.0-1.6 мм



Стандартные комплектующие – подходят и к другим маркам

CONTENTS. TBi Expert

### Gas cooled torches



**TBI 150**  
Classic Series  
60% (10 min.)  
Mix: 150 A  
CO<sub>2</sub>: 180 A  
Ø 0.6-1.0 mm

**TBI 240**  
Classic Series  
60% (10 min.)  
Mix: 220 A  
CO<sub>2</sub>: 250 A  
Ø 0.8-1.2 mm

**TBI 250**  
Classic Series  
60% (10 min.)  
Mix: 200 A  
CO<sub>2</sub>: 230 A  
Ø 0.8-1.2 mm

Page 4-5

Page 6-7

Page 8-9

**TBI 260**  
Classic Series  
60% (10 min.)  
Mix: 240 A  
CO<sub>2</sub>: 270 A  
Ø 1.0-1.2 mm

**TBI 360**  
Classic Series  
60% (10 min.)  
Mix: 300 A  
CO<sub>2</sub>: 330 A  
Ø 1.0-1.6 mm

**TBI 7G**  
Top 2000 Series  
60% (10 min.)  
Mix: 310 A  
CO<sub>2</sub>: 340 A  
Ø 1.0-1.6 mm

Page 10-11

Page 12-13

Page 14-15

### Water cooled torches



**TBI 241**  
Classic Series  
100% (10 min.)  
Mix: 270 A  
CO<sub>2</sub>: 300 A  
Ø 0.8-1.2 mm

**TBI 351**  
Classic Series  
100% (10 min.)  
Mix: 270 A  
CO<sub>2</sub>: 300 A  
Ø 0.8-1.2 mm

**TBI 411**  
Classic Series  
100% (10 min.)  
Mix: 450 A  
CO<sub>2</sub>: 500 A  
Ø 1.0-1.6 mm

Page 16-17

Page 18-19

Page 20-21

**TBI 7W**  
Top 2000 Series  
100% (10 min.)  
Mix: 450 A  
CO<sub>2</sub>: 500 A  
Ø 1.0-1.6 mm

**TBI 511-CC**  
Top 2000 Series  
100% (10 min.)  
Mix: 500 A  
CO<sub>2</sub>: 550 A  
Ø 1.2-1.6 mm  
with 2 circuit cooling

Page 22-23

Page 24-25

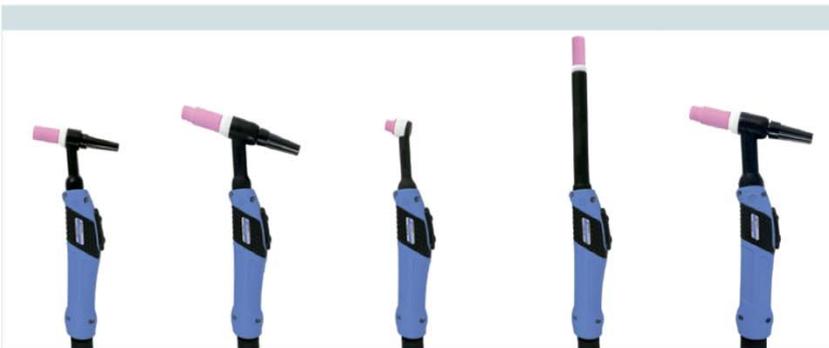
Wire guides and Accessories

Page 26-30



Ready for Tomorrow

## ВОЗДУШНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ



**TBi SR 9 (FX)**  
**TBi SR 9 V (FX)**  
60% (10 min.)  
AC: 80 A  
DC: 110 A  
Ø 0.5-1.6 mm

**TBi SR 17 (FX)**  
**TBi SR 17 V (FX)**  
60% (10 min.)  
AC: 100 A  
DC: 140 A  
Ø 0.5-2.4 mm

**TBi SR 24G**  
60% (10 min.)  
AC: 80 A  
DC: 110 A  
Ø 0.5-1.6 mm

**TBi SR 25G FX**  
60% (10 min.)  
AC: 80 A  
DC: 110 A  
Ø 0.5-2.4 mm

**TBi SR 26 (FX)**  
**TBi SR 26 V (FX)**  
60% (10 min.)  
AC: 170 A  
DC: 240 A  
Ø 0.5-4.0 mm



A. Стандарт  
B. С плавной регулировкой тока  
C. С 2-я триггерами



С холодной подачей проволоки



С вентилем

## ЖИДКОСТНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ



**TBi SR 18 (FX)**  
**TBi SR 18 V (FX)**  
100% (10 min.)  
AC: 225 A  
DC: 320 A  
Ø 0.5-4.0 mm

**TBi SR 20 (FX)**  
**TBi SR 20 V (FX)**  
100% (10 min.)  
AC: 160 A  
DC: 220 A  
Ø 0.5-3.2 mm  
FX: L= 50, 75, 100, 125 mm

**TBi SR 21 (FX)**  
100% (10 min.)  
AC: 240 A  
DC: 340 A  
Ø 0.5-3.2 mm

**TBi SR 24W (FX)**  
100% (10 min.)  
AC: 100 A  
DC: 140 A  
Ø 0.5-2.4 mm  
FX: L= 75, 100, 125 mm

**TBi SR 25W FX**  
100% (10 min.)  
AC: 100 A  
DC: 140 A  
Ø 0.5-3.2 mm

**TBi AW 424**  
100% (10 min.)  
AC: 280 A  
DC: 400 A  
Ø 1.0-4.0 mm

**TBi AW 427**  
100% (10 min.)  
AC: 350 A  
DC: 500 A  
Ø 2.0-8.0 mm

**TBi SR 400**  
100% (10 min.)  
AC: 315 A  
DC: 450 A  
Ø 1.0-4.8 mm

**TBi SR 12**  
100% (10 min.)  
AC: 350 A  
DC: 500 A  
Ø 2.4-6.4 mm



R  
e  
a  
d  
y  
  
f  
o  
r  
  
T  
o  
m  
o  
r  
r  
o  
w



г. Оренбург, пр. Автоматики 8  
т / ф (3235) 37 – 04 – 85  
Web – site: [www.weldergroup.ru](http://www.weldergroup.ru)  
E – mail: [info@welder56.ru](mailto:info@welder56.ru)

