

Авторское право ANDELI Group Co., LTD. Все права защищены.
Copyright ANDELI Group Co.,LTD.All right reserved.

CE CCC CQC ISO9001

ANDELI

Известная торговая марка Китая | Высокотехнологичные предприятия
Famous Trademark of China | High Technology Enterprises

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

WELDING MACHINE

ANDELI
ANDELI GROUP CO.,LTD.

Адрес: 143441, Московская область, Красногорский район, 72 километр МКАД, Международный Торгово-Выставочный Комплекс «ГРИНВУД», строение №1.
Тел: 0086-577-6273 1666
Факс: 0086-577-6273 1777
E-mail: andeli@andeligroup.com
Http://www.andeligroup.com

Add: 143441, Moscow Oblast, Krasnogorsky District, MKAD 72 km, GREENWOOD International Trade and Exhibition Center, Building No. 1.
Tel: 0086-577-6273 1666
Fax: 0086-577-6273 1777
E-mail: andeli@andeligroup.com
Http://www.andeligroup.com

ANDELI GROUP CO.,LTD



ANDELI GROUP CO.,LTD

Известная торговая марка Китая | Высокотехнологичные предприятия
Famous Trademark of China | High Technology Enterprises

Информация о компании

Компания Andeli Group Co., Ltd, основанная в 1985 году, расположена на крупнейшей производственной базе низковольтного электрооборудования Liushi China, которая называется «Метрополисом электрооборудования Китая».

Компания Andeli Group Co., Ltd – ведущая группа в области электротехники, занимающаяся производством, научными исследованиями, транспортом, импортом и экспортом и инвестиционной деятельностью. Это группа с широкой географией без региональных ограничений, с охватом различных отраслей промышленности на территории Китая. Компания Andeli является владельцем 12 акционерных компаний в Чжэцзяне, Шанхае, Хунане, ОАЭ, России, Бразилии, Уганде, Пакистане и сотрудничает более чем с 300 компаниями. Штат компании Andeli насчитывает более 3000 сотрудников, объем активов составляет 150 000 000 долларов США, площадь производственной базы составляет 235 000 квадратных метров. Торговая марка «ANDELI» считается одной из известных торговых марок на территории Китая. Для компании Andeli качество продукции является жизненно важным приоритетом. Система менеджмента качества компании сертифицирована по ISO 9001:2000. Также сертифицирована система измерений и система стандартизации, с классом «CCC» для всей реализуемой продукции. Кроме того, компания прошла сертификацию ROHS, CE, CB, SIMKO, KEMA и др. Компания производит и реализует более 300 серий продукции, более 10000 типов электрооборудования высокого и низкого напряжения, комплектное оборудование, силовые трансформаторы, кабельную продукцию, измерительные приборы и приборы коммерческого учета, сварочное оборудование, которое получило высокую оценку от клиентов компании. Мы внедряем на рынок новую интеллектуальную продукцию с защитой авторских прав. Мы придерживаемся наших бизнес-принципов: «Движение к первоклассному менеджменту, производство первоклассной продукции, предоставление первоклассных услуг». Все сотрудники компании Andeli прилагают все усилия в работе и постоянно развиваются. Компания Andeli оказывает содействие своим клиентам для того, чтобы будущее становилось лучше.

About Us

Andeli Group Co.,Ltd, founded in 1985, is located in the largest manufacturing base of low-voltage electric equipment of Liushi China, which is called "the Electric Device Metropolis of China".

Andeli Group Co., Ltd is a leading group in the electrical industry, with production, scientific research, transport, import and export trade, investment. We are a big group without regional limited, cross-industrial in China. Andeli owns 12 share holding companies in Zhejiang, Shanghai, Hunan, UAE, Russia, Brazil, Uganda, Pakistan and over 300 cooperating companies. Andeli has over 3000 workers with total assets of USD150,000,000 in 235,000 square meters. "ANDELI" trademark is identified as one of the Chinese well-know trademarks.

Andeli regards quality of products as life. We have passed ISO9001:2000 Quality Management System, Measure Detection System, Standardization System Certification and "CCC" for all products in the market. We have also passed ROHS, CE, CB, SIMKO, KEMA and so on international certifications. We produce and widely sell over 300 series, more than 10000 types in high-and-low voltage electrical device, complete equipment, power transformer, cable and wire, instrument and meter, welding equipment, which are praised by all users. A number of new independent intellectual property right, intelligent appliances is moving into the market. We are keeping our business principles for "Approaching the first-class management, producing the first-class products, providing the first-class service". All Andeli staffs are working hard and constantly innovate. Honest Andeli welcome to all users to fighting a better tomorrow hand in hand.



Управление/Management

Внедрение принципа управления «6S» и режима рационального производства, а также совершенствование управления производственными процессами, чтобы гарантировать, что каждый процесс в производственном цикле соответствует требованиям качества продукции для полного исключения дефектов. Поэтому наша продукция отличается высочайшим качеством и ценностным потенциалом. Компания создала систему инжиниринга качества, основанную на качестве всего процесса разработки концепции: «осознание качества проходит через каждый аспект производственного цикла».

The implementation of the "6S" on-site management and streamline production control mode, and strengthen the management of the production process to ensure that each process in the production process can meet the requirements of product quality to ensure zero defect products, so our products are also embodied in the manufacturing process excellent quality and potential value. The company has established the quality engineering system based on the quality of the whole process of concept "quality consciousness runs through every aspect of the production run.

Контроль качества/Quality control

Качество продукции является вечной темой, но также важным фактором для предприятий на рынке. Для компании ANDELI международной корпоративной целью является качество продукции с момента глубокого внедрения этой корпоративной среды в работу. В компании создана идеальная система управления качеством, чтобы гарантировать качество продукции в целом ряде аспектов, для развития рабочей силы с сознательным отношением к качеству, с сочетанием управления качеством продукции и корпоративной культуры, чтобы обеспечить высочайшее качество продукции.

Product quality is the eternal topic, but also an important factor for enterprises based on the market. ANDELI international corporate target, it will be the quality of products as from the date of establishment of this highly corporate life to guide the work. The company has established a set of perfect quality system to ensure the quality of the products from a number of aspects, to fostering excellent quality conscious workforce, the combination of product quality management and corporate culture to ensure the highest quality products available to users.

ANDELI

WELDING MACHINE СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

Contents / Оглавление



Certification/Сертификация

Политика производства, основанная на потребностях потребителя, постоянное совершенствование, система качества, обеспечение удовлетворенности клиентов в соответствии с системой менеджмента качества ISO 9001:2000 – за это компания получила награду «Отличное качество Китая, квалифицированные подразделения по управлению качеством» и другие награды. Продукция ANDELI соответствует IEC, а также другим электротехническим стандартам и обязательной национальной сертификации продукции «CCC».

Customer demand based production management, continuous improvement, quality system, create user satisfaction "quality policy under the guidance of enterprises through the ISO9001: 2000 quality system certification, and has been awarded the "China excellent quality, "quality management qualified units " and other honors, all ANDELI products are IEC and many industrial countries electrician standard manufacturing by CCC national mandatory product certification.

Двухимпульсные сварочные аппараты MIG/MAG с полностью цифровым управлением серии DSP	01-02
Одноимпульсные сварочные аппараты серии MIG (моноблок)	03-04
Одноимпульсные сварочные аппараты серии MIG (механизм подающий открытого типа)	05-06
Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки серии ARC с полностью цифровым управлением	07-08
Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки серии ARC промышленного класса (промышленный продукт)	09-10
Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки серии ARC промышленного класса (модульный продукт)	11-12
Инверторные сварочные аппараты для дуговой сварки под флюсом серии MZ	13-14
Аргонодуговые сварочные аппараты TIG серии TIG	15-16
Сварочные аппараты MMA/TIG серии TIG	17-18
Многофункциональные сварочные аппараты холодной сварки серии TIG с интеллектуальной системой контроля точности Intelligent Precision	19-20
Инверторные сварочные аппараты серии MIG для сварки в защитной атмосфере CO2 (моноблок)	21-22
Инверторные сварочные аппараты серии MIG для сварки в защитной атмосфере CO2 (механизм подающий открытого типа)	23-24
Двухимпульсные сварочные аппараты серии MIG с полностью цифровым управлением для дуговой сварки в защитной атмосфере CO2	25-26
Инверторные сварочные аппараты серии TIG постоянного тока для дуговой сварки в среде аргона	27-28
Цифровые импульсные сварочные аппараты серии TIG с прямоугольным импульсом переменного/постоянного тока для дуговой сварки в среде аргона	29-30
Сварочные аппараты MMA/TIG/CUT серии CT 3 в 1	31-32
Инвертор воздушно-плазменной резки серии CUT (бытовой тип)	33-34
Инверторы воздушно-плазменной резки серии CUT (промышленный тип)	35-36
Аппараты для резки серии CUT с встроенным воздушным насосом	37-38
Приложение	

DSP series all-digital MIG/MAG double pulse MIG welding machine	01-02
MIG series Single pulse arc welding machine (single unit)	03-04
MIG series Single pulse arc welding machine (open feed mechanism)	05-06
ARC series full digital DC manual arc welding machine	07-08
ARC series industrial DC manual arc welding machine (industrial type)	09-10
ARC series industrial DC manual arc welding machine (modular product)	11-12
MZ series inverter submerged arc welding machine	13-14
TIG series single TIG welding machine	15-16
TIG series MMA/TIG welding machine	17-18
TIG series Intelligent Precision multi-function cold welding machine	19-20
MIG series inverter CO2 gas protection welding machine (single unit)	21-22
MIG series inverter CO2 gas protection welding machine (open feed mechanism)	23-24
MIG series full digital double pulse CO2 gas protection welding machine	25-26
TIG series inverter DC pulse argon arc welding machine	27-28
TIG series digital AC/DC square wave pulse argon arc welding machine	29-30
CT 3-in-1 series MMA/TIG/CUT welding machine	31-32
CUT series inverter air plasma cutting machine (household type)	33-34
CUT series inverter air plasma cutting machine (industrial type)	35-36
CUT series built-in air pump air cutting machine	37-38
Annex	

ANDELI GROUP

DSP

Двухимпульсные сварочные аппараты MIG/MAG серии DSP с полностью цифровым управлением
DSP series all-digital MIG/MAG double pulse MIG welding machine

Стандартные принадлежности: клемма заземления, специальная машина для подачи проволоки, провод заземления 3 м, 2 кабельных разъема, управляющий кабель, горелка MIG с водяным охлаждением, бак оборотной воды 350Н и 500Н с тележкой.

Дополнительные принадлежности: газовый счетчик

PS: встроенный механизм подачи проволоки MIG-280P с воздушным охлаждением и двойным приводом.

Standard Accessories: A grounding clip, a dedicated wire feed machine, 3 meters of ground wire, 2 cable joints, a control cable, a water-cooled MIG torch, a circulating water tank, 350H and 500H with trolley.

Optional Accessories: A gas meter

PS: MIG-280P Air-cooled set built-in double wire feeder.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Технология полностью цифрового управления DPS, разработанная в Китае, и технология точного контроля формы волны для перехода между импульсами;
- Инверторная технология на базе БТИЗ с системой интегрирования тока, водяным баком, тележкой, баком водяного охлаждения, с компактной конструкцией для удобства работы;
- Система оснащена встроенной сварочной базой данных экспертного уровня, функцией автоматического интеллектуального комбинирования параметров, способной хранить до 100 наборов сварочных программ для экономии рабочего времени;
- Удобный рабочий интерфейс, единый режим регулировки, легкость освоения; Минимальное разбрызгивание, формирование эстетичного сварного шва;
- Специальная функция 4T для сварки металлов с хорошей теплопроводностью, быстрый розжиг дуги, превосходное качество сварки и отсутствие образования дефектов при гашении дуги;
- Полностью цифровая система управления подачей проволоки, точная и стабильная подача;
- Инверторная технология, реализованная на программной коммутации, повышает надежность аппарат в целом и экономит энергию.
- Защита от превышения тока, превышения напряжения, снижения напряжения, перегрева, застревания проволоки, пуска защита для обеспечения надежности и безопасной эксплуатации сварочного аппарата.
- Быстрое включение в систему автоматизированной сварки благодаря единой регулировке, моделированию интерфейса и совместимости с роботизированными установками.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- Use the DPS fully digital control technology pioneered in China and fine control waveforms to realize pulse-by-pulse transition;
- IGBT inverter technology is also adopted, which integrates current, water tank, trolley and water-cooled water tank, with compact structure and convenient use.
- The system has built-in welding expert database, automatic and intelligent parameter combination, which can store 100 sets of welding programs and save operation time.
- Friendly operation interface, unified adjustment mode, easy to master; Low welding spatter is very small, weld forming beautiful;
- Special 4T function is suitable for welding metal with good thermal conductivity, starting arc, and welding quality is perfect when arc is closed;
- All-digital wire feeding control system, accurate and stable wire feeding;
- Soft switching inverter technology can improve the reliability of the whole machine, save energy and electricity.
- It is equipped with overcurrent, overvoltage, undervoltage, thermal protection, wire blocking and startup protection functions to ensure the reliability and operation safety of the welding machine.
- With unified adjustment, simulation of special plane interface and matching of robot interface, automatic welding can be easily realized.

CE CCC GSC ISO9001

ANDELI

DSP

Двухимпульсные сварочные аппараты MIG/MAG серии DSP с полностью цифровым управлением
DSP series all-digital MIG/MAG double pulse MIG welding machine

Таблица параметров производительности



Двухимпульсные сварочные аппараты MIG/MAG серии DSP с полностью цифровым управлением

Модель	MIG-280P	MIG-280PS	MIG-350H*	MIG-500H*
Номинальное входное напряжение (В)	220В±15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	3 фазы 380 В ± 15%	
Номинальный входной ток (А)	45	45/26	21	37
Номинальная мощность (кВА)	9.9	9.9	14	24
Напряжение холостого хода (В)	74	74/63	106	106
Регулировка выходного тока (А)	40-280	40-280	25-350	25-500
Напряжение нагрузки (В)	16-35	16-35	14-40	14-50
Номинальный рабочий цикл (%)	40	40	60	60
КПД (%)	80	80	80	80
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Размеры аппарата (мм)	970*280*740	970*280*740	1080*700*1450	1080*700*1450

P: импульсный; S: напряжение 220 В и 380 В (110/220 В); H: пластиковый корпус;
* два варианта исполнения: металлическая панель и пластиковая панель

DSP series all-digital MIG/MAG double pulse MIG welding machine

Model	MIG-280P	MIG-280PS	MIG-350H*	MIG-500H*
Rated input voltage (V)	220V±15%	220V/two phase 380V±15%	three phase 380V±15%	
Rated input current (A)	45	45/26	21	37
Rated input capacity (KVA)	9.9	9.9	14	24
No-load voltage (V)	74	74/63	106	106
Output current adjustment (A)	40-280	40-280	25-350	25-500
Load voltage (V)	16-35	16-35	14-40	14-50
Rated duty cycle (%)	40	40	60	60
Efficiency (%)	80	80	80	80
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Dimension of machine (mm)	970*280*740	970*280*740	1080*700*1450	1080*700*1450

P:Pulse; S: Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization); H:Plastic shell;
*:two options: iron panel and plastic panel

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	1.5-10	0.8/1.0/1.2	40-280	MIG-280P
	1.5-15	0.8/1.0/1.2	40-280	MIG-280PS
	1.5-10	0.8/1.0/1.2/1.6	25-350	MIG-350H*
	1.5-15	0.8/1.0/1.2/1.6	25-500	MIG-500H*

MIG

Одноимпульсные сварочные аппараты серии MIG
MIG series Single pulse arc welding machine

Стандартные принадлежности: зажим заземления, 2 колеса подачи проволоки, провод заземления 3 м, кабельное соединение, горелка MIG с воздушным охлаждением.

Дополнительные принадлежности: газовый счетчик

Standard Accessories: A grounding clamp, 2 wire feeding wheels, 3 meters of ground wire, a cable joint, an air-cooled MIG torch.

Optional Accessories: A gas meter

CE CCC GAC ISO9001

ANDELI

MIG Одноимпульсные сварочные аппараты серии MIG (моноблок)
MIG series Single pulse arc welding machine (single unit)

Таблица параметров производительности



Одноимпульсные сварочные аппараты серии MIG (моноблок)

Модель	MIG-200PE	MIG-200P	MIG-200PZ
Номинальное входное напряжение (В)	1 фаза 220В±15%		
Номинальный входной ток (А)	23	23	23
Номинальная мощность (кВА)	5	5	5
Напряжение холостого хода (В)	73	73	73
Регулировка выходного тока (А)	5-160	5-160	5-160
Напряжение нагрузки (В)	14.7-23.3	14.7-23.3	14.7-23.3
Номинальный рабочий цикл (%)	30%	30%	30%
КПД (%)	0.7	0.7	0.7
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	14.3	28.46	29.89
Размеры аппарата (мм)	496*212*380	575*290*560	680*290*600

P: импульсный; Z: пылезащитный чехол

MIG series Single pulse arc welding machine (single unit)

Model	MIG-200PE	MIG-200P	MIG-200PZ
Rated input voltage (V)	single phase 200V±15%		
Rated input current (A)	23	23	23
Rated input capacity (KVA)	5	5	5
No-load voltage (V)	73	73	73
Output current adjustment (A)	5-160	5-160	5-160
Load voltage (V)	14.7-23.3	14.7-23.3	14.7-23.3
Rated duty cycle (%)	30%	30%	30%
Efficiency (%)	0.7	0.7	0.7
Power factor	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	14.3	28.46	29.89
Dimension of machine (mm)	496*212*380	575*290*560	680*290*600

P:Pulse; Z:With dust cover

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	1.0-5	1.0/1.2	5-185	MIG-200PE
				MIG-200P
				MIG-200PZ

ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Передовая инверторная технология на основе БТИЗ.
- Импульсная сварка в атмосфере защитного газа, сварка порошковой проволокой (FCAW) и ручная сварка – сварочный аппарат трехцелевого назначения в единой конструкции аппарата.
- Особенно подходит для сварки тонких пластин и алюминиевых пластин. Минимальное разбрызгивание металла, эстетичные сварочные швы.
- Удобный рабочий интерфейс, с унифицированными настройками, легкий в освоении.
- Благодаря микропроцессорной технологии управления сварочный аппарат осуществляет точную и постоянную регулировку выходного тока, скорости подачи проволоки и динамических характеристик, а также мгновенно реагирует на динамику изменений в процессе сварки.
- Поддерживает работу в различных режимам сварки с диоксидом углерода, смесью, аргоном и дуговой сварки порошковой проволокой в среде защитного газа с преобразованием полярности.
- 5 кг – экономичное исполнение, 15 кг – стандартное исполнение, 15 кг – пылезащитное исполнение, для самых разных потребностей клиентов.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- Advanced IGBT inverter technology is adopted.
- Pulse gas shielded welding, flux-cored arc welding, manual welding machine three-purpose, one machine design.
- Especially suitable for thin plate and thin aluminium plate welding; welding spatter is very small, weld beautifully formed.
- The operation interface is friendly, with unified adjustment, easy to master.
- Using microprocessor control technology,it can realize precise and continuous adjustment of output current,wire feeding speed and dynamic characteristics,and can quickly respond to the dynamic changes in welding process.
- It can meet various welding modes of carbon dioxide,mixture, argon and polarity conversion gas-free flux core self-shielding welding.
- 5KG of economy,15KG of standard,15KG of dust-proof,to meet the various needs of customers.

MIG

Одноимпульсные сварочные аппараты серии MIG (механизм подающий открытого типа)
MIG series single pulse arc welding machine (open feed mechanism)

Стандартные принадлежности: Механизм подачи проволоки, провод заземления 3 м, 2 медные клеммы, управляющий соединительный провод, пневматический пистолет.

Дополнительные принадлежности: кабель управления (5 м, 10 м, 15 м, 20 м, 30 м, 50 м), сварочная горелка с водяным охлаждением, 1 внешний резервуар оборотной воды, газовый счетчик.

Standard Accessories: A wire feeder, 3 meters of ground wire, 2 copper pillars, a control connection wire, an air- gun.

Optional Accessories: Control line(5 m、10 m、15 m、20 m、30 m、50 m), a water-cooled welding gun, 1 external circulating water tank, a gas meter.



PRODUCT CHARACTERISTICS

- Инверторная технология способна обеспечить высочайшую стабильность сварочного напряжения в случае колебаний напряжения и изменения длины дуги, а также способность саморегулирования дуги и стабильный процесс сварки.
- Минимальные сварочные брызги, высокая скорость наплавления, качественно сформированный сварной шов, минимальная деформация при сварке.
- Высокая вероятность розжига дуги благодаря мощному импульсу розжига.
- Функция устранения углубления при отрыве дуги.
- Функция самоблокировки позволяет сократить трудозатраты сварщиков при сварке длинных швов.
- На цепь подачи проволоки подается стабильное питание, обеспечивающее стабильную подачу проволоки.
- Малый вес, компактный размер, легкость перемещения.
- Энергосбережение, низкая стоимость эксплуатации, не требуется высокая мощность питающей сети.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- Inverter technology can ensure that the welding voltage is highly stable in the case of voltage fluctuation and arc length variation, and the arc self-regulation ability is strong, and the welding process is stable.
- The welding spatter is small, the metal deposit rate is high, the welding seam is well formed and the welding deformation is small.
- The success rate of arc initiation is high by using strong pulse arc initiation.
- It has the function of eliminating the ball when closing the arc.
- The self-locking function can reduce the labor intensity of welders when welding long seams in large specifications.
- Wire feeding circuit adopts high stability power supply, and wire feeding is stable.
- Light weight, small size, easy to move.
- Energy-saving and power-saving, low cost of use, low demand for grid capacity.

CE CCC CQC ISO9001

ANDELI

MIG

Одноимпульсные сварочные аппараты серии MIG (механизм подающий открытого типа)
MIG series single pulse arc welding machine (open feed mechanism)

Таблица параметров производительности



Одноимпульсные сварочные аппараты серии MIG (механизм подающий открытого типа)

Модель	MIG-280P	MIG-350P	MIG-400P	MIG-500P
Номинальное входное напряжение (В)	3 фазы 380 В ± 15%			
Номинальный входной ток (А)	15	21	26	37
Номинальная мощность (кВА)	10	14	17	24
Напряжение холостого хода (В)	63	53	53	66
Регулировка выходного тока (А)	40-280	60-350	60-400	60-500
Напряжение нагрузки (В)	16-35	14-40	14-40	14-50
Номинальный рабочий цикл (%)	40	60	60	60
КПД (%)	80	80	80	80
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	20.21	35.35		
Размеры аппарата (мм)	530*270*410	690*335*575	690*335*575	690*335*575
P: импульсный				

MIG series Single pulse arc welding machine (open feed mechanism)

Model	MIG-280P	MIG-350P	MIG-400P	MIG-500P
Rated input voltage (V)	three phase 380V±15%			
Rated input current (A)	15	21	26	37
Rated input capacity (KVA)	10	14	17	24
No-load voltage (V)	63	53	53	66
Output current adjustment (A)	40-280	60-350	60-400	60-500
Load voltage (V)	16-35	14-40	14-40	14-50
Rated duty cycle (%)	40	60	60	60
Efficiency (%)	80	80	80	80
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	20.21	35.35		
Dimension of machine (mm)	530*270*410	690*335*575	690*335*575	690*335*575
P:Pulse				

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	1.5-8	0.8/1.0/1.2	40-280	MIG-280P
	1.5-10	0.8/1.0/1.2	60-350	MIG-350P
	1.5-12	0.8/1.0/1.2/1.6	60-400	MIG-400P
	1.5-15	0.8/1.0/1.2/1.6	60-500	MIG-500P

ZX7

Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки серии ARC с полностью цифровым управлением
ARC series full digital DC manual arc welding machine

Стандартные принадлежности:
Клемма заземления, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ.
Standard Accessories:
An earth clamp, 2 cable joints, an Allen key.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- В изделии реализованы современные инверторные технологии и коммутационное устройство высокой мощности на основе БТИЗ.
- Высокая энергоэффективность и низкое энергопотребление на холостом ходу. На 30% экономичнее в работе по сравнению со сварочными аппаратами стандартного типа.
- Технология полностью цифрового управления используется для удовлетворения требований сварочного тока, форсированного тока и тока розжига дуги. Оснащен функцией ANTISTICK.
- Легкий розжиг дуги, минимальное разбрызгивание, низкий уровень шума, улучшение условий труда;
- Аппарат оснащен функцией цифрового обнаружения перегрузки по току, автоматической защитой от перегрева, пониженного напряжения, повышенного напряжения и общей перегрузки.
- Широкий диапазон напряжения с цифровой регулировкой, контроль выходного напряжения в реальном времени, вспомогательная функция корректировки, автоматическая компенсация колебания входного сетевого напряжения, мониторинг в реальном времени, высокая устойчивость к колебаниям сетевого напряжения ($V \pm 20\%$).
- Цифровое управление регулировкой тока с шагом 1 А и режим грубой регулировки с шагом 10 А, поддержка функции переключения электродов одним нажатием кнопки и автоматический подбор тока под электроды 2.0, 2.5, 3.2 и 4.0.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- It adopts advanced inversion technology and high power switching device IGBT to design and manufacture.
- The utility model has the advantages of high efficiency, low no-load loss and over 1/3 power saving compared with the traditional welding machine.
- Full digital control technology is used to meet the requirements of welding current, force current and arc starting current. ANTISTICK function.
- Easy arcing, low spatter, low noise, improve working environment;
- It has the functions of digital detection of overcurrent, overheat, undervoltage, overvoltage and overload automatic protection.
- Digital wide voltage design, with real-time monitoring function of output voltage, auxiliary welding maneuver correction, automatic compensation of input grid voltage fluctuation, real-time monitoring function, strong resistance to grid fluctuation ($V \pm 20\%$).
- Digital current regulation control 1A fine-tuning and 10A coarse-tuning mode supports one-button switching electrode function and automatically matches current output of 2.0, 2.5, 3.2 and 4.0 electrodes.

CE CCC CQC ISO9001

ANDELI

ZX7

Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки серии ARC с полностью цифровым управлением
ARC series full digital DC manual arc welding machine

Таблица параметров производительности



Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки серии ARC с полностью цифровым управлением

Модель	ZX7-250T	ZX7-250S	ZX7-250SS	ZX7-315T
Номинальное входное напряжение (В)	220V±15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	220V±15%
Номинальный входной ток (А)	27	23/16	23/17	8
Номинальная мощность (кВА)	6	6	6.5	36
Напряжение холостого хода (В)	55	65/55	65/55	56
Регулировка выходного тока (А)	20-160	140/160	140/170	20-200
Напряжение нагрузки (В)	20.8-26.4	20.8-26.4	20.8-26.8	20.8-28
Номинальный рабочий цикл (%)	40	40	40	40
КПД (%)	70	70	70	70
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	5.8	5.75	6.95	7.55
Размеры аппарата (мм)	396*142*268	396*142*268	410*162*305	410*162*305

T: 220 В; S: 220 В и 380 В (110/220 В); SS: широкий диапазон напряжения; G: БТИЗ

ARC series full digital DC manual arc welding machine

Model	ARC-250T	ARC-250S	ARC-250SS	ARC-315T
Rated input voltage (V)	220V±15%	220V/two phase 380V±15%	220V/two phase 380V±25%	220V±15%
Rated input current (A)	27	23/16	23/17	8
Rated input capacity (KVA)	6	6	6.5	36
No-load voltage (V)	55	65/55	65/55	56
Output current adjustment (A)	20-160	140/160	140/170	20-200
Load voltage (V)	20.8-26.4	20.8-26.4	20.8-26.8	20.8-28
Rated duty cycle (%)	40	40	40	40
Efficiency (%)	70	70	70	70
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	5.8	5.75	6.95	7.55

Dimension of machine (mm) 396*142*268 396*142*268 410*162*305 410*162*305

T:220V; S: Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization); SS:Wide Voltage; G:IGBT tube

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	1.0-5	2.5/3.2	20-160	ZX7-250T
	1.0-5	2.5/3.2	20-160	ZX7-250S
	1.0-8	2.5/3.2/4.0	20-170	ZX7-250SS
	1.0-10	2.5/3.2/4.0	20-200	ZX7-315T

ZX7

Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки серии ARC промышленного класса (промышленный тип)
ARC series industrial DC manual arc welding machine (industrial type)

Стандартные принадлежности:

Клемма заземления, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ.

Standard Accessories:

An earth clamp, 2 cable joints, an Allen key.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Усовершенствованная инверторная технология с одной трубкой БТИЗ, частота 50-60 кГц, уменьшенный объем и вес сварочного аппарата;
- Электропитание сварочного аппарата имеет широкий диапазон доступных напряжений.
- Усовершенствованная схема управления позволила значительно повысить производительность сварочного аппарата и обеспечить соответствие требованиям процесса сварки. Промышленное исполнение аппарата с большим ресурсом и высоким напряжением холостого хода позволяет использовать аппарат для сварки различными кислотными и щелочными электродами.
- Регулируемая функция HOT START (горячий старт) улучшают характеристики розжига. Легкость розжига дуги, минимальное разбрызгивание, стабильный ток и качественное формирование шва.
- Самоадаптирующий режим форсированного тока значительно повышает результативность работы сварщика при длительной сварке, а также позволяет выполнять сварку с длинными швами. А в случае залипания электрода функция Antistick автоматически снижает ток, тем самым предотвращает прокаливание электрода и сохраняет его пригодность.
- Цифровое управление регулировкой тока с шагом 1 А и режим грубой регулировки с шагом 10 А, поддержка функции переключения электродов одним нажатием кнопки и автоматический подбор тока под электроды 2,0, 2,5, 3,2 и 4,0.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- Advanced single-tube IGBT inverter technology, frequency 50-60KHz, reduces the volume and weight of welding machine;
- Leading design of auxiliary power supply makes the power supply of welding machine more widely used.
- Advanced control scheme has significantly improved the performance of the welding machine and met the requirements of welding process to a greater extent. Industrial machine design, with large product margin and high no-load voltage, can be widely used in welding of various acid and alkaline electrodes.
- The adjustable hot start thermal arc initiation function improves the arc initiation performance of the welding machine. It has the characteristics of easy arc initiation, low spatter, stable current and good forming.
- The self-adapting force current mode significantly improves the performance of the welder in extended welding, and can realize long-distance welding. If rod sticks, Antistick function automatically reduces the current and prevents rod backing to keep it suitable for use.
- Digital current regulation control 1A fine-tuning and 10A coarse-tuning mode supports one-button switching electrode function and automatically matches current output of 2.0, 2.5, 3.2 and 4.0 electrodes.

CE CCC CQC ISO9001

ANDELI

ZX7

Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки
серии ARC промышленного класса (промышленный тип)
ARC series industrial DC manual arc welding machine (industrial type)

Таблица параметров производительности



Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки серии ARC промышленного класса (промышленный тип)

Модель	ZX7-315G	ZX7-315SS	ZX7-400G	ZX7-400SS
Номинальное входное напряжение (В)	3 фазы 380 В ± 15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	3 фазы 380 В ± 25%	3 фазы 380 В ± 15%
Номинальный входной ток (А)	14	32/21	16	36/27
Номинальная мощность (кВА)	9.2	7/8	10.5	8/10
Напряжение холостого хода (В)	63	74/63	63	74/63
Регулировка выходного тока (А)	20-220	180/200	20-250	200/240
Напряжение нагрузки (В)	20.8-28.8	20.8-28	20.8-30	20.8-29.6
Номинальный рабочий цикл (%)	40	40	40	40
КПД (%)	70	70	70	70
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	11.85	11.25	12.95	13.75
Размеры аппарата (мм) SS: 220 В и 380 В (110/220 В); G: БТИЗ	486*185*352	486*185*352	535*210*380	535*210*380

ARC series industrial DC manual arc welding machine (industrial type)

Model	ARC-315G	ARC-315SS	ARC-400G	ARC-400SS
Rated input voltage (V)	three phase 380V±15%	220V/two phase 380V±15%	three phase 380V±25%	three phase 380V±15%
Rated input current (A)	14	32/21	16	36/27
Rated input capacity (KVA)	9.2	7/8	10.5	8/10
No-load voltage (V)	63	74/63	63	74/63
Output current adjustment (A)	20-220	180/200	20-250	200/240
Load voltage (V)	20.8-28.8	20.8-28	20.8-30	20.8-29.6
Rated duty cycle (%)	40	40	40	40
Efficiency (%)	70	70	70	70
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	11.85	11.25	12.95	13.75
Dimension of machine (mm)	486*185*352	486*185*352	535*210*380	535*210*380
SS: Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization); G:IGBT tube				

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	1.0-10	2.5/3.2/4.0	20-220	ZX7-315G
	1.0-10	2.5/3.2/4.0	20-200	ZX7-315SS
	2.0-20	2.5/3.2/4.0	20-250	ZX7-400G
	2.0-20	2.5/3.2/4.0	20-240	ZX7-400SS

ZX7

Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки
серии ARC промышленного класса (тип модуля)
ARC series industrial DC manual arc welding machine (module type)

Стандартные принадлежности: клемма заземления, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ.
Дополнительные принадлежности: Электрододержатель 800А, горелка для строжки, стальной держатель.
Standard Accessories: An earth clamp, 2 cable joints, an Allen key.
Optional Accessories: A 800A MMA holder, a gouging torch, a steel welding holder.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Модуль БТИЗ спроектирован и изготовлен с использованием передовой инверторной технологии и коммутационного устройства высокой мощности.
- Он обладает превосходным функционалом в части автоматической защиты от превышения напряжения, пониженного напряжения перегрузки по току и общей перегрузки.
- Высокая энергоэффективность и низкое энергопотребление на холостом ходу. На 30% экономичнее в работе по сравнению со сварочными аппаратами стандартного типа.
- Функция автоматической компенсации колебаний напряжения в электрической сети и компенсация колебаний в электрической сети (В + 15%).
- Компактный размер, легкий вес, простота в эксплуатации на большой высоте.
- Легкий розжиг дуги, минимальное разбрызгивание, низкий уровень шума, улучшение условий труда.
- Аппараты с силой тока более 500 А могут использоваться для воздушно-дуговой строжки угловым электродом, сварки нержавеющей стали, углеродистой стали, легированной стали, меди, титана и других материалов.
- Четырехмодульная дуплексная позиция ZX7-630G++ может использоваться одновременно для одной сварочной проволоки 4.0, а также для стыковой сварки стали.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- The IGBT module is designed and manufactured with advanced inverting technology and high power switching device.
- It has perfect functions of over-voltage, under-voltage, over-current and over-load automatic protection.
- The utility model has the advantages of high efficiency, low no-load loss and over 1/3 power saving compared with the traditional welding machine.
- It has the function of automatic compensation for the voltage fluctuation of power grid, and can resist the fluctuation of power grid (V + 15%).
- Small size, light weight, easy operation at high altitude.
- Easy arcing, low splash, low noise, improve working environment.
- Machines over 500A can be used for carbon arc air gouging, stainless steel, carbon steel, alloy steel, copper, titanium and other welding.
- ZX7-630G++ four-module duplex position can be used for one machine 4.0 welding rod at the same time, but also for steel butt welding.

ZX7

Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки
серии ARC промышленного класса (тип модуля)
ARC series industrial DC manual arc welding machine (module type)

Таблица параметров производительности



Сварочные аппараты постоянного тока ручной дуговой сварки серии ARC промышленного класса (тип модуля)

Модель	ZX7-400G+	ZX7-500G+	ZX7-630G+	ZX7-630G++
Номинальное входное напряжение (В)	380 В ± 15%			
Номинальный входной ток (А)	14	25	57	50
Номинальная мощность (кВА)	9.2	16.5	37.5	33
Напряжение холостого хода (В)	63	63	63	63
Регулировка выходного тока (А)	20-250	40-380	60-600	60-600
Напряжение нагрузки (В)	20.8-30	21.6-35.2	22.4-44	22.4-44
Номинальный рабочий цикл (%)	40	40	40	40
КПД (%)	80	80	70	80
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	14.05	23.65	27.35	27.35
Размеры аппарата (мм)	496*212*380	530*270*410	530*270*410	530*270*410
G+: двойной модуль БТИЗ; G++: четверной модуль БТИЗ				

ARC series industrial DC manual arc welding machine (module type)

Model	ARC-400G+	ARC-500G+	ARC-630G+	ARC-630G++
Rated input voltage (V)	380V±15%			
Rated input current (A)	14	25	57	50
Rated input capacity (KVA)	9.2	16.5	37.5	33
No-load voltage (V)	63	63	63	63
Output current adjustment (A)	20-250	40-380	60-600	60-600
Load voltage (V)	20.8-30	21.6-35.2	22.4-44	22.4-44
Rated duty cycle (%)	40	40	40	40
Efficiency (%)	80	80	70	80
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	14.05	23.65	27.35	27.35
Dimension of machine (mm)	496*212*380	530*270*410	530*270*410	530*270*410
G+:IGBT Double module; G++:IGBT four module				

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	2.0-20	2.5/3.2/4.0	20-250	ZX7-400G+
	>20	3.2/4.0/5.0	40-380	ZX7-500G+
	>20	4.0/5.0/8.0/10.0	60-600	ZX7-630G+
	>20	4.0/5.0/8.0/10.0	60-800	ZX7-630G++

MZ

Инверторные сварочные аппараты для дуговой сварки под флюсом серии MZ

MZ series inverter submerged arc welding machine

Стандартные принадлежности: Горелка TIG, клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ.

Дополнительные принадлежности: Газовый счетчик, горелка для очистки TIG, коробка с вольфрамовым электродом

Standard Accessories: A TIG torch, an earth clamp, 2 meters ground wire, 2 cable joints, an Allen key.

Optional Accessories: A gas meter, a TIG cleaning torch, a box of tungsten needle.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Многофункциональность: дуговая сварка под флюсом, ручная дуговая сварка, воздушно-дуговая строжка угольным электродом
- Непрерывная регулировка тока дуги и тока возбуждения.
- Рабочий цикл до 100%.
- Автоматическая компенсация колебаний напряжения, стабильная работа в условиях колебания входного напряжения.
- Разнообразные параметры сварки, надежные и превосходные эксплуатационные характеристики.
- Возможность работы с зубчатой направляющей, сварка под флюсом на сильном наклоне.
- Применение: судостроение, котлоагрегаты, химические сосуды, мостовые фермы, подъемное оборудование и металлургия.
- Сварка углеродистой стали, нержавеющей стали, жаропрочной стали и сплавов.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- Multifunction: submerged arc welding & MMA & carbon arc air gouging.
- Arc current and drive current can be adjusted continuously.
- Duty cycle up to 100%.
- Automatic compensation for voltage fl uctuation, can work normally against input voltage fl uctuation.
- Extensive welding parameters, reliable and excellent performance.
- Could choose to add serrated guide rail, make submerged welding on big slope realized.
- Suitable industry line: ship building, boiler, chemical vessel, bridge girder, lifting equipment and metallurgical.
- Suitable for carbon steel, stainless steel, heat-resisting steel and alloy metal.

CE CCC GEC ISO9001

ANDELI

MZ

Инверторные сварочные аппараты для дуговой сварки под флюсом серии MZ

MZ series inverter submerged arc welding machine

Таблица параметров производительности



Инверторные сварочные аппараты для дуговой сварки под флюсом серии MZ

Модель	MZ-630	MZ-1000	MZ-1250
Номинальное входное напряжение (В)	3 фазы 380 В ± 15%		
Номинальный входной ток (А)	53	84	104
Номинальная мощность (кВА)	35	55.3	68.4
Напряжение холостого хода (В)	88	92	92
Регулировка выходного тока (А)	60-630	60-1000	60-1250
Напряжение нагрузки (В)	22.4-44	22.4-44	22.4-44
Номинальный рабочий цикл (%)	60	60	60
КПД (%)	80	80	80
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	52	85	107.6
Размеры аппарата (мм)	700*355*635	770*380*775	770*380*775

MZ series inverter submerged arc welding machine

Model	MZ-630	MZ-1000	MZ-1250
Rated input voltage (V)	three phase 380V ± 15%		
Rated input current (A)	53	84	104
Rated input capacity (KVA)	35	55.3	68.4
No-load voltage (V)	88	92	92
Output current adjustment (A)	60-630	60-1000	60-1250
Load voltage (V)	22.4-44	22.4-44	22.4-44
Rated duty cycle (%)	60	60	60
Efficiency (%)	80	80	80
Power factor	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	52	85	107.6
Dimension of machine (mm)	700*355*635	770*380*775	770*380*775

Руководство по выбору продукта

Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel, Aluminum alloy	4.0-10.0	3.0/4.0	250-630	MZ-630
	8.0-20.0	4.0/5.0	350-1000	MZ-1000
	≥ 20.0	5.0/6.0	700-1250	MZ-1250

Аргонодуговые сварочные аппараты TIG серии TIG
TIG series single TIG welding machine

Стандартные принадлежности: Горелка TIG, клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ.

Дополнительные принадлежности: Газовый счетчик, горелка для очистки TIG, комплект вольфрамовых электродов.

Standard Accessories: A TIG torch, an earth clamp, 2 meters ground wire, 2 cable joints, an Allen key.

Optional Accessories: A gas meter, a TIG cleaning torch, a box of tungsten needle.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Передовая инверторная технология, два варианта конструкционного исполнения: полевой МОП-транзистор и транзистор БТИЗ высокой мощности.
- Высокая энергоэффективность и низкое энергопотребление на холостом ходу. На 30% экономичнее в работе по сравнению со сварочными аппаратами стандартного типа.
- Компактность и легкость, удобство эксплуатации на высоте.
- Модель с цифровым управлением реализована как одноплатная модель низкой мощности и многоплатная модель высокой мощности для различных потребностей.
- Функция аргонодуговой сварки и зачистки в одном аппарате для зачистки сварного шва и получения чистых и блестящих швов.
- Функция аргонодуговой холодной сварки. Контроль продолжительности сварки для особых требований к цвету, деформации и сварке тонких листов без возможности шлифовки.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- Advanced inverting technology is adopted, and two design schemes, field effect MOS transistor and high power device IGBT transistor, are provided for customers to choose.
- The utility model has the advantages of high efficiency, low no-load loss and over 1/3 power saving compared with the traditional welding machine.
- Small size, light weight, easy operation at high altitude;
- Digital model can provide low power single board and high power multi-board design schemes to meet different needs of customers.
- The function of argon arc and cleaning in one can satisfy the customer's weld cleaning and make the weld white and bright.
- Argon arc cold welding function, by controlling the welding time, meets the special requirements of color, deformation and non-grinding in thin plate welding.

Таблица параметров производительности



Сварочные аппараты TIG серии TIG

Модель	WS-250M	WS-250G	WS-250GC	WS-250GLC
Номинальное входное напряжение (В)	220В±15%	220В±15%	220В±15%	220В±15%
Номинальный входной ток (А)	20	16	16	16
Номинальная мощность (кВА)	4.4	3.5	3.5	3.5
Напряжение холостого хода (В)	56	56	56	56
Регулировка выходного тока (А)	180	150	150	150
Напряжение нагрузки (В)	16	16	16	16
Номинальный рабочий цикл (%)	60	40	40	40
КПД (%)	70	70	70	70
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	9.2	7.66		
Размеры аппарата (мм)	410*162*305	396*142*268	396*142*268	396*142*268

М: МОП-транзистор; БТИЗ; GC: зачистка; GLC: холодная сварка и зачистка

TIG series TIG welding machine

Model	TIG-250M	TIG-250G	TIG-250GC	TIG-250GLC
Rated input voltage (V)	220V±15%	220V±15%	220V±15%	220V±15%
Rated input current (A)	20	16	16	16
Rated input capacity (KVA)	4.4	3.5	3.5	3.5
No-load voltage (V)	56	56	56	56
Output current adjustment (A)	180	150	150	150
Load voltage (V)	16	16	16	16
Rated duty cycle (%)	60	40	40	40
Efficiency (%)	70	70	70	70
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	9.2	7.66		
Dimension of machine (mm)	410*162*305	396*142*268	396*142*268	396*142*268

M:MOS tube; G:IGBT tube; GC:Cleaning; GLC:Cold welding and cleaning

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	0.5-6	0.6-2.0	20-180	WS-250M
	0.5-5	0.6-2.0	5-150	WS-250G
	0.5-5	0.6-2.0	5-150	WS-250GC
	0.3-5	0.6-2.0	5-150	WS-250GLC



Сварочные аппараты MMA/TIG серии TIG

TIG series MMA/TIG welding machine

Стандартные принадлежности: Горелка TIG, клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ.

Дополнительные принадлежности: Газовый счетчик, горелка для очистки TIG, комплект вольфрамовых электродов.

Standard Accessories: A TIG torch, an earth clamp, 2 meters ground wire, 2 cable joints, an Allen key.

Optional Accessories: A gas meter, a TIG cleaning torch, a box of tungsten needle.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Передовая инверторная технология, два варианта конструкционного исполнения: полевой МОП-транзистор и транзистор БТИЗ высокой мощности.
- Высокая энергоэффективность и низкое энергопотребление на холостом ходу. На 30% экономичнее в работе по сравнению со сварочными аппаратами стандартного типа.
- Превосходный функционал в части автоматической защиты от превышения напряжения, пониженного напряжения перегрузки по току и общей перегрузки.
- Компактный размер и легкий вес, удобство в эксплуатации на высоте. Модель с цифровым управлением реализована как одноплатная модель низкой мощности и многоплатная модель высокой мощности для различных потребностей.
- Один аппарат с множеством функций для аргонодуговой сварки и ручной сварки.
- Функция аргонодуговой сварки и зачистки в одном аппарате для зачистки сварного шва и получения чистых и блестящих швов.
- Функция аргонодуговой холодной сварки. Контроль продолжительности сварки для особых требований к цвету, деформации и сварке тонких листов без возможности шлифовки.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- Advanced inverting technology is adopted, and two design schemes, field effect MOS transistor and high power device IGBT transistor, are provided for customers to choose.
- The utility model has the advantages of high efficiency, low no-load loss and over 1/3 power saving compared with the traditional welding machine.
- It has perfect functions of over-voltage, under-voltage, over-current and over-load protection. It is small in size, light in weight and easy to operate at high altitude.
- Digital model can provide low power single board and high power multi-board design schemes to meet different needs of customers.
- Argon arc welding bottom and manual arc welding cover can be realized by one machine with multiple functions.
- The function of argon arc and cleaning in one can satisfy the customer's weld cleaning and make the weld white and bright.
- Argon arc cold welding function, by controlling the welding time, meets the special requirements of color, deformation and non-grinding in thin plate welding.



Сварочные аппараты MMA/TIG серии TIG
TIG series MMA/TIG welding machine

Таблица параметров производительности



Сварочные аппараты MMA/TIG серии TIG

Модель	WS-250M	WS-250MS	WS-250G	WS-250GC
Тип	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG/CLEAR
Номинальное входное напряжение (В)	220В±15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	220В±15%	220В±15%
Номинальный входной ток (А)	20	20	22	22
Номинальная мощность (кВА)	4.4	4.4	4.8	4.8
Напряжение холостого хода (В)	56	56	56	56
Регулировка выходного тока (А)	160/180	160/180	130/150	130/150
Напряжение нагрузки (В)	26.4/17.2	26.4/17.2	25.5/16	25.2/16
Номинальный рабочий цикл (%)	60	60	40	40
КПД (%)	70	70	70	70
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	9.2	9.35	7.66	5.15
Размеры аппарата (мм)	410*162*305	410*162*305	396*142*268	396*142*268

M: МОП-транзистор; S: 220 В и 380 В (110/220 В); БТИЗ; C: зачистка

TIG series MMA/TIG welding machine

Model	TIG-250M	TIG-250MS	TIG-250GC	TIG-250GC
Type	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG/CLEAR
Rated input voltage (V)	220V±15%	220V/two phase 380V±15%	220V±15%	220V±15%
Rated input current (A)	20	20	22	22
Rated input capacity (KVA)	4.4	4.4	4.8	4.8
No-load voltage (V)	56	56	56	56
Output current adjustment (A)	160/180	160/180	130/150	130/150
Load voltage (V)	26.4/17.2	26.4/17.2	25.5/16	25.2/16
Rated duty cycle (%)	60	60	40	40
Efficiency (%)	70	70	70	70
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	9.2	9.35	7.66	5.15
Dimension of machine (mm)	410*162*305	410*162*305	396*142*268	396*142*268

M:MOS tube ; S: Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization) ; G : IGBT tube ; C:Cleaning

Руководство по выбору продукта Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	0.5-6	2.5-3.2	20-180	WS-250M
	0.5-6	2.5-3.2	20-180	WS-250MS
	0.5-5	2.5/3.2	5-150	WS-250G
	0.3-5	2.5/3.2	5-150	WS-250GC

Многофункциональный сварочный аппарат серии TIG с технологией Intelligent Precision для холодной сварки
TIG series Intelligent Precision multi-function cold welding machine

Стандартные принадлежности: горелка TIG, горелка для низкотемпературной сварки, клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ, педальный выключатель, светодиодная лампа, 10 внутренних угловых керамических сопел.

Дополнительные принадлежности: Газовый счетчик, горелка для зачистки TIG, специальная 5-метровая проволока для контроля линии сварки, автоматическая сварочная маска с автоматическим регулированием проволоки, комплект вольфрамовых электродов, сварочный пистолет для сварки рекламных металлических букв.

Standard Accessories: A TIG torch, a cold welding torch, an earth clamp, 2 meters ground wire, 2 cable joints, an Allen key, a pedal switch, a LED lamp, 10 inner corner porcelain nozzles.

Optional Accessories: A gas meter, a TIG cleaning torch, 5M-wire controlled welding cap, wire-controlled Auto variable ling welding mask, a box of tungsten electrodes, soldering gun for welding advertising words.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Передовая инверторная технология, два варианта конструкционного исполнения: полевой МОП-транзистор и транзистор БТИЗ высокой мощности.
- Высокая энергоэффективность и низкое энергопотребление на холостом ходу. На 30% экономичнее в работе по сравнению со сварочными аппаратами стандартного типа.
- Превосходный функционал в части автоматической защиты от превышения напряжения, пониженного напряжения перегрузки по току и общей перегрузки. Компактный размер и легкий вес, удобство в эксплуатации на высоте.
- Четыре функции: постоянный ток аргонодуговой дуги, импульс дуги в аргоне, низкая пульсация температуры и прецизионная холодная сварка. Для сварки нержавеющей стали, штампованной стали, углеродистой стали, золота, серебра и других металлов.
- Функция аргонодуговой зачистки для получения чистых и блестящих швов.
- Функция аргонодуговой холодной сварки. Контроль продолжительности сварки для особых требований к цвету, деформации и сварке тонких листов без возможности шлифовки.
- Двухимпульсные сварочные аппараты для холодной сварки, двойная сварка одновременно, сварка букв, слов, персонажей для внешней рекламы, сварка тончайших пластин, быстрое формование наружных краев обрабатываемой детали.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- Advanced inverting technology is adopted, and two design schemes, field effect MOS transistor and high power device IGBT transistor, are provided for customers to choose.
- The utility model has the advantages of high efficiency, low no-load loss and over 1/3 power saving compared with the traditional welding machine.
- It has perfect functions of over-voltage, under-voltage, over-current and over-load protection. It is small in size, light in weight and easy to operate at high altitude.
- It supports four functions of argon arc constant current, argon arc pulse, low temperature pulse and precision cold welding machine, and meets the welding requirements of Stainless steel, die steel, carbon steel, gold, silver and other metal materials.
- Argon arc cleaning function, to meet customer weld cleaning, make weld white and bright welding effect;
- Argon arc cold welding function, by controlling the welding time, meets the special requirements of color, deformation and non-grinding in thin plate welding.
- Advertising word double pulse cold welding machine, through instantaneous twice welding, with advertising word welding, realizes short time ultra-thin plate, thin plate, outer corner workpiece rapid welding forming.

Таблица параметров производительности



Многофункциональный сварочный аппарат с технологией Intelligent Precision серии TIG для холодной сварки

Модель	WS-250MPL	WS-250MPLS	WS-250GPL	WS-250GPL+
Номинальное входное напряжение (В)	220В±15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	220В±15%	220В±15%
Номинальный входной ток (А)	20	17/12	27	32.5
Номинальная мощность (кВА)	4.4	3.7/4.6	6.0	7.0
Напряжение холостого хода (В)	56	56	56	56
Регулировка выходного тока (А)	180	160/180	220	250
Напряжение нагрузки (В)	17.2	16.4/17.2	18.8	20
Номинальный рабочий цикл (%)	40	40	40	40
КПД (%)	70	70	70	70
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	9.15	9.3	8.93	13.2
Размеры аппарата (мм)	410*162*305	410*162*305	410*162*305	496*212*380

М: МОП-транзистор; S: 220 В и 380 В (110/220 В); G: БТИЗ; PL: низкотемпературный импульс; PL+: двойной низкотемпературный импульс

TIG series intelligent precision multi-function cold welding machine

Model	TIG-250MPL	TIG-250MPLS	TIG-250GPL	TIG-250GPL+
Rated input voltage (V)	220V±15%	220V/two phase 380V±15%	220V±15%	220V±15%
Rated input current (A)	20	17/12	27	32.5
Rated input capacity (KVA)	4.4	3.7/4.6	6.0	7.0
No-load voltage (V)	56	56	56	56
Output current adjustment (A)	180	160/180	220	250
Load voltage (V)	17.2	16.4/17.2	18.8	20
Rated duty cycle (%)	40	40	40	40
Efficiency (%)	70	70	70	70
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	9.15	9.3	8.93	13.2

Dimension of machine (mm) 410*162*305 410*162*305 410*162*305 496*212*380

M:MOS tube ; S: Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization) ; G : IGBT tube ; PL:Low temperature pulse ; PL+:Low temperature double pulse

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel, Aluminum alloy	0.3-5	0.2-2.0	5-180	WS-250MPL
	0.3-5	0.2-2.0	5-180	WS-250MPLS
	0.3-8	0.2-2.0	5-220	WS-250GPL
	0.3-10	0.2-2.0	5-250	WS-250GPL+

Инверторные сварочные аппараты серии MIG для сварки в защитной атмосфере CO2 (интегрированный аппарат)
MIG series inverter CO2 gas protection welding machine (integrated machine)

Стандартные принадлежности: Клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных соединения, горелка с воздушным охлаждением.
Дополнительные принадлежности: Горелка с дистанционным воздушным охлаждением, газовый счетчик CO2 (220 В), порошковая самозащитная проволока с флюсовым сердечником (5 кг).
Standard Accessories: An earth clamp, 2 meters of the ground wire, 2 cable joint, an air-cooled torch.
Optional Accessories: A remote air-cooled torch, a CO2 gas meter (220V), Self-protecting flux-cored wire (5kg).



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Инверторная технология на основе БТИЗ, стабильный выходной ток, высокая устойчивость к колебаниям напряжения (V ± 15%), высокая устойчивость к нагрузкам, долгий срок службы.
- Удобный интерфейс управления с двумя режимами регулировки цифрового объединения/разделения. Удобный подбор диаметра проволоки, автоматический подбор напряжения.
- Благодаря точной настройке напряжения и электронному контролю реактивного сопротивления процесс сварки остается стабильным, с минимальным разбрызгиванием, глубокой ванной расплава и качественным формированием шва.
- Прибор поддерживает работу в различных режимах сварки с диоксидом углерода, смесью, аргоном и дуговой сварки порошковой проволокой в среде защитного газа с преобразованием полярности.
- 5 кг – экономичная версия, 15 кг – стандартная, 15 кг – пылезащитное исполнение – для различных задач и потребностей.
- Функция дистанционного управления и сварочная горелка с дистанционным управлением для автоматического согласования дистанционного тока и напряжения. Подходит для сварки на расстоянии 5 м и 7 м.
- Аппарат NBC-270S/SZ оснащен 10 наборами параметров, со сварочным пистолетом с дистанционным управлением, для сварки листов различной толщины и т. д. без необходимости дополнительного обучения.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- IGBT inverter technology, stable output current, strong resistance to voltage fluctuation (VV±15%), high load sustainability, long-term work.
- The operation interface is friendly and has two adjusting modes of digital unification/separately. It is easy to control wire feeding diameter matching and voltage automatic matching.
- With voltage fine-tuning and electronic reactance control, the welding process is stable, the spatter is small, the molten pool is deep and the weld is well formed.
- It can meet various welding modes of carbon dioxide, gas mixture and polarity conversion gas-free flux core self-shielding welding.
- Five kilograms of economy, fifteen kilograms of standard, fifteen kilograms of dust-proof design, to meet the various needs of customers.
- It is equipped with remote control function and remote control welding torch to realize automatic matching of remote current and voltage. It is suitable for long-distance welding of 5m and 7m welding torches.
- NBC-270S/SZ is equipped with 10 sets of parameters, with remote control gear welding gun, different plate thickness and different gear directly matching, do not need to learn to use immediately.

NBC Инверторные сварочные аппараты серии MIG для сварки в защитной атмосфере CO2 (интегрированный аппарат)
MIG series inverter CO2 gas protection welding machine (integrated machine)

Таблица параметров производительности



Инверторные сварочные аппараты серии MIG для сварки в защитной атмосфере CO2 (интегрированный аппарат)

Модель	NBC-270E	NBC-270	NBC-270S	NBC-270SZ
Номинальное входное напряжение (В)	Перем. т. 220 ± 15%	Перем. т. 220 ± 15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%
Номинальный входной ток (А)	35	36	42/24.4	42/24.4
Номинальная мощность (кВА)	7.7	7.9	9.3	9.3
Напряжение холостого хода (В)	50	52	74/63	74/63
Регулировка выходного тока (А)	50-200	50-220	40-270	40-270
Напряжение нагрузки (В)	15-24	15-24	16-27.5	16-27.5
Номинальный рабочий цикл (%)	20	30	40	40
КПД (%)	80	80	80	80
Коэффициент мощности	0.76	0.76	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	10	12	31.29	32.72
Размеры аппарата (мм)	490*210*330	490*230*327	575*290*560	680*290*600

E: экономичное исполнение; S: 220 В и 380 В (110/220 В); Z: с пылезащитной крышкой
* Все модели могут поставляться с самозащитной проволокой

MIG series inverter CO2 gas protection welding machine

Model	MIG-270E	MIG-270	MIG-270S	MIG-270SZ
Rated input voltage (V)	AC220±15%	AC220±15%	220V/two phase 380V±15%	220V/two phase 380V±15%
Rated input current (A)	35	36	42/24.4	42/24.4
Rated input capacity (KVA)	7.7	7.9	9.3	9.3
No-load voltage (V)	50	52	74/63	74/63
Output current adjustment (A)	50-200	50-220	40-270	40-270
Load voltage (V)	15-24	15-24	16-27.5	16-27.5
Rated duty cycle (%)	20	30	40	40
Efficiency (%)	80	80	80	80
Power factor	0.76	0.76	0.93	0.93
Net weight (KG)	10	12	31.29	32.72
Dimension of machine (mm)	490*210*330	490*230*327	575*290*560	680*290*600

E:Economic ; S: Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization) ; Z:With dust cover
*All models can be equipped with self-guaranteed gas-free wire

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel, Aluminum alloy	≥ 0.8	0.8/1.0	50-200	NBC-270E
	≥ 0.8	0.8/1.0	50-220	NBC-270
	≥ 0.8	0.8/1.0	40-270	NBC-270S
	≥ 0.8	0.8/1.0	40-270	NBC-270SZ

NBC

Инверторные сварочные аппараты серии MIG для сварки в защитной атмосфере CO2 (разделитель)
MIG series inverter CO2 gas protection welding machine (separator)

Стандартные принадлежности: клемма заземления, механизм подачи проволоки, провод заземления 3 м, 2 медных разъема, кабель управления, горелка с воздушным охлаждением.
Дополнительные принадлежности: кабель управления: 5 м, 10 м, 15 м, 20 м, 30 м, 50 м, сварочная горелка с водяным охлаждением, внешний резервуар оборотной воды, газовый счетчик. PS: MIG-270FP+ с кабельными разъемами 35-50
Standard Accessories: An earth clamp, a wire feeder, 3 meters ground wire, 2 wiring copper connector, a control line, an air-cooled torch. Optional Accessories: control line: 5M, 10M, 15M, 20M, 30M, 50M. A water cooled welding torch, a external circulating water tank, a gas meter. PS: MIG-270FP+ with a 35-50 cable joints



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Инверторная модульная технология на основе БТИЗ высокой мощности, устойчивость к сильным колебаниям напряжения (V ±15%), работа в высоконагруженном режиме, длительная работа;
- Электронное управление реактивным сопротивлением, минимальное разбрызгивание, высокая скорость наплавки, качественное формирование сварного шва, минимальная деформация при сварке.
- В режиме самоблокировки при отрыве дуги не образуется углубление, и рабочая нагрузка сварщика снижается при проваре длинных швов.
- На цепь подачи проволоки подается стабильное питание, обеспечивающее стабильную подачу проволоки. Отдельная регулировка тока и напряжения, сварка CO2/MAG, совместимость с любыми инструментами автоматизированной сварки.
- Легкий вес, компактный размер, удобство перемещения, энергоэффективность и энергосбережение, не требуется высокая мощность сети.
- NBC-500 - воздушно-дуговая строжка угольным электродом, сварка нержавеющей стали, углеродистой стали, легированной стали, меди, титана и других материалов;

PRODUCT CHARACTERISTICS

- High-power IGBT inverter module technology, stable output current, strong anti-voltage fluctuation ability (V ± 15%), high load sustainability, long-term work;
- Electronic reactor control, small welding spatter, high metal deposit rate, good weld formation, small welding deformation.
- Under the self-locking mode, the arc closing has the function of eliminating the ball, and the labor intensity of the welder can be reduced when the long weld is welded in large specification.
- Wire feeding circuit adopts high stability power supply, and wire feeding is stable. It can adjust current and voltage separately, carry out CO2/MAG welding, and cooperate with all kinds of automatic welding mechanical instruments.
- Light weight, small size, easy to move, energy saving and power saving, low demand for power grid capacity.
- NBC-500 carbon arc air gouging, suitable for stainless steel, carbon steel, alloy steel, copper, titanium and other welding;

CE CCC CQC ISO9001

ANDELI

NBC

Инверторные сварочные аппараты серии MIG для сварки в защитной атмосфере CO2 (разделитель)
MIG series inverter CO2 gas protection welding machine (separator)

Таблица параметров производительности



Инверторные сварочные аппараты серии MIG для сварки в защитной атмосфере CO2 (разделитель)

Модель	NBC-270F	NBC-270FS	NBC-350F	NBC-500F
Номинальное входное напряжение (В)	220В±15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	3 фазы 380 В ± 15%	
Номинальный входной ток (А)	48	42/24.4	21	37
Номинальная мощность (кВА)	10.6	9.3	13.8	24.3
Напряжение холостого хода (В)	56	74/63	53	66
Регулировка выходного тока (А)	40-270	40-270	60-350	60-500
Напряжение нагрузки (В)	16-27.5	16-27.5	17-31.5	17-39
Номинальный рабочий цикл (%)	40	40	60	60
КПД (%)	70	80	80	80
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	17.06	18.08	24.8	39.96
Размеры аппарата (мм)	496*212*380	496*212*380	530*270*410	690*335*575

F: разделение; S: 220 В и 380 В (110/220 В)

MIG series inverter CO2 gas protection welding machine (separator)

Model	MIG-270F	MIG-270FS	MIG-370F	MIG-500F
Rated input voltage (V)	220V±15%	220V/two phase 380V±15%	three phase 380V±15%	
Rated input current (A)	48	42/24.4	21	37
Rated input capacity (KVA)	10.6	9.3	13.8	24.3
No-load voltage (V)	56	74/63	53	66
Output current adjustment (A)	40-270	40-270	60-350	60-500
Load voltage (V)	16-27.5	16-27.5	17-31.5	17-39
Rated duty cycle (%)	40	40	60	60
Efficiency (%)	70	80	80	80
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	17.06	18.08	24.8	39.96
Dimension of machine (mm)	496*212*380	496*212*380	530*270*410	690*335*575

F : Split ; S : Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization)

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Метод сварки Welding Method	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	CO2/MAG	0.8/1.0	40-270	NBC-270F
	CO2/MAG	0.8/1.0	40-270	NBC-27FS
	CO2/MAG (Порошковая проволока)	0.8/1.0/1.2	60-350	NBC-350F
	CO2/MAG (Порошковая проволока)	0.8/1.0/1.2/1.6	60-500	NBC-500F

NBC

Двухимпульсный сварочный аппарат с полностью цифровым управлением для сварки в защитной среде CO2 серии MIG
MIG series full digital double pulse CO2 gas protection welding machine

Стандартные принадлежности: клемма заземления, механизм подачи проволоки, провод заземления 3 м, 2 медных разъема, кабель управления, горелка с воздушным охлаждением.
Дополнительные принадлежности: кабель управления: 5 м, 10 м, 15 м, 20 м, 30 м, 50 м, сварочная горелка с водяным охлаждением, внешний резервуар оборотной воды, газовый счетчик. PS: MIG-270FP+ с кабельными разъемами 35-50
Standard Accessories: An earth clamp, a wire feeder, 3 meters ground wire, 2 wiring copper connector, a control line, an air-cooled torch. Optional Accessories: control line: 5M, 10M,15M,20M,30M,50M, A water cooled welding torch, a external circulating water tank, a gas meter. PS: MIG-270FP+ with a 35-50 cable joints



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Инверторный модуль на основе БТИЗ высокой мощности, стабильный выходной ток, устойчивость к сильным колебаниям напряжения (V±15%), работа в высоконагруженном режиме, длительный срок службы
- Удобный интерфейс управления, два режима настройки цифрового объединения/разделения. Удобный контроль диаметра проволоки и автоматический подбор напряжения.
- Одноимпульсная/двухимпульсная MAG-сварка и сварка пульсирующей дугой обеспечивают преимущества высокой скорости, высокой эффективности и формирование эстетичного сварного шва.
- Контролируемый провар и технология учета удлинения стали для специальных областей применения расширяют возможности применения сварочного аппарата.
- Электронное управление реактивным сопротивлением, минимальное разбрызгивание, качественный наплав и формирование шва, минимальная деформация при сварке.
- В режиме самоблокировки при отрыве дуги не образуется углубление, и рабочая нагрузка сварщика снижается при проваре длинных швов.
- NBC-500 - воздушно-дуговая строжка сварочным электродом, сварка нержавеющей стали, углеродистой стали, легированной стали, меди, титана и других материалов.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- High-power IGBT inverter module technology,stable output current,strong anti-voltage fluctuation ability (V ± 15%),high load sustainability, long-term work;
- The operation interface is friendly and has two adjusting modes of digital unification/separately.It is easy to control wire feeding diameter matching and voltage automatic matching.
- Monopulse/double pulse MAG welding and pulse jet welding have the advantages of high speed,high efficiency and good welding forming effect.
- The core design of the controllable penetration and steel elongation technology for the incompatible scene,so that the welding machine can meet more special use needs,and the product application scope is wider;
- Electronic reactor control,small welding spatter,high metal deposit rate,good weld formation,small welding deformation.
- Under the self-locking mode,the arc closing has the function of eliminating the ball,and the labor intensity of the welder can be reduced when the long weld is welded in large specification.
- NBC-500 carbon arc air gouging,suitable for stainless steel,carbon steel,alloy steel,copper,titanium and other welding

CE CCC GAC ISO9001

ANDELI

NBC

Двухимпульсные сварочные аппараты с полностью цифровым управлением для сварки в защитной среде CO2 серии MIG
MIG series full digital double pulse CO2 gas protection welding machine

Таблица параметров производительности



Двухимпульсные сварочные аппараты с полностью цифровым управлением для сварки в защитной среде CO2 серии MIG

Модель	NBC-270FP+	NBC-350FP+	NBC-400FP+	NBC-500FP+
Номинальное входное напряжение (В)	3 фазы 380 В ± 15%			
Номинальный входной ток (А)	15	21	26	37
Номинальная мощность (кВА)	10	14	17	24.3
Напряжение холостого хода (В)	63	80	80	73
Регулировка выходного тока (А)	40-280	60-350	60-400	60-500
Напряжение нагрузки (В)	16-28	17-31.5	17-34	17-39
Номинальный рабочий цикл (%)	60	60	60	60
КПД (%)	80	80	80	80
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	20.12	27.48		39.12
Размеры аппарата (мм)	496*212*380	530*270*410	530*270*410	690*335*575

FP: Сварочный аппарат разделительного типа с импульсной функцией; +: модуль

MIG series full digital double pulse CO2 gas protection welding machine

Model	MIG-270FP+	MIG-350FP+	MIG-400FP+	MIG-500FP+
Rated input voltage (V)	three phase 380V±15%			
Rated input current (A)	15	21	26	37
Rated input capacity (KVA)	10	14	17	24.3
No-load voltage (V)	63	80	80	73
Output current adjustment (A)	40-280	60-350	60-400	60-500
Load voltage (V)	16-28	17-31.5	17-34	17-39
Rated duty cycle (%)	60	60	60	60
Efficiency (%)	80	80	80	80
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	20.12	27.48		39.12
Dimension of machine (mm)	496*212*380	530*270*410	530*270*410	690*335*575

FP: The machine is separator and has a pulse function ; +:Module

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Метод сварки Welding Method	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	CO2/MAG (Порошковая проволока)	0.8/1.0	40-280	NBC-280FP+
	CO2/MAG (Порошковая проволока)	0.8/1.0	60-350	NBC-350FP+
	CO2/MAG (Порошковая проволока)	0.8/1.0/1.2	60-400	NBC-400FP+
	CO2/MAG (Порошковая проволока)	0.8/1.0/1.2/1.6	60-500	NBC-500FP+

Инверторные импульсные сварочные аппараты
постоянного тока для аргонодуговой сварки серии TIG
TIG series inverter DC pulse argon arc welding machine

Стандартные принадлежности: Горелка TIG, клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ.

Дополнительные принадлежности: Газовый счетчик, комплект вольфрамовых электродов, педальный переключатель, дистанционный пульт управления для горелки TIG.

Standard Accessories: A TIG torch, an earth clamp, 2 meters ground wire, 2 cable joints, an Allen key.

Optional Accessories: A gas meter, a box of tungsten needle, a pedal switch, a remote control TIG torch.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Современные инверторные технологии и коммутационное устройство высокой мощности на основе БТИЗ.
- Три функции: дуговая сварка постоянным током, TIG-сварка постоянным током, импульсная TIG-сварка постоянным током.
- Для сварки углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали, меди, серебра, титана и других металлов.
- Встроенная интеллектуальная функция регулировки параметров, функция цифровой памяти параметров и канал хранения цифровых параметров упрощают сварку и делают ее более удобной.
- Функция ранней подачи газа, задержки отключения подачи газа, набора тока, затухания тока, непрерывной подстройка режима и частоты импульсов.
- Легкое формирование чешуйчатой поверхности шва.
- WSM-315 400 поддерживает дистанционное управление. Педальный переключатель управления или дистанционный пульт управления аргонодуговой сварочной горелкой для различных операций с дистанционным управлением в режиме стабилизированного тока.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- It adopts advanced full digital inverter control technology and high power switching device IGBT to design and manufacture.
- It has three functions: DC ARC welding, DC TIG welding and DC pulse TIG welding.
- It is suitable for welding carbon steel, alloy steel, stainless steel, copper, silver, titanium and other metals.
- Intelligent parameter built-in function, digital parameter memory function and digital parameter storage channel make welding easier and use more convenient.
- It has the functions of early air supply, lagging gas shutdown, current climbing, current attenuation, duty cycle and pulse frequency parameters continuously adjustable.
- Fish scale pattern is easy to shape.
- WSM-315 400 supports remote control operation. Pedal switch control or remote control argon arc welding gun are selected to realize current free remote control operation under constant current mode.

Таблица параметров производительности



Инверторные импульсные сварочные аппараты постоянного тока для аргонодуговой сварки серии TIG

Модель	WSM-250	WSM-250S	WSM-315	WSM-400
Тип	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
Номинальное входное напряжение (В)	220В±15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	380В±15%	380В±15%
Номинальный входной ток (А)	25	25	23	34
Номинальная мощность (кВА)	5.5	5.5	8.9	13
Напряжение холостого хода (В)	56	56	56	56
Регулировка выходного тока (А)	150/170	150/170	250/315	315/400
Напряжение нагрузки (В)	26/16.8	26/16.8	22.6/30	26/32
Номинальный рабочий цикл (%)	40	40	60	60
КПД (%)	70	70	70	70
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	8.04		25	32
Размеры аппарата (мм)	410*162*305	410*162*305	555*240*520	620*305*560

S: 220 В и 380 В (110/220 В)

TIGseries inverter DC pulse argon arc welding machine

Model	TIG-250	TIG-250S	TIG-315	TIG-400
Type	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
Rated input voltage (V)	220V±15%	220V/two phase 380V±15%	380V±15%	380V±15%
Rated input current (A)	25	25	23	34
Rated input capacity (KVA)	5.5	5.5	8.9	13
No-load voltage (V)	56	56	56	56
Output current adjustment (A)	150/170	150/170	250/315	315/400
Load voltage (V)	26/16.8	26/16.8	22.6/30	26/32
Rated duty cycle (%)	40	40	60	60
Efficiency (%)	70	70	70	70
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	8.04		25	32
Dimension of machine (mm)	410*162*305	410*162*305	555*240*520	620*305*560

S : Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization)

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	0.3-5.0	Импульс постоянного тока	5-250	WSM-250
	0.3-5.0	Импульс постоянного тока	5-250	WSM-250S
	0.3-8.0	Импульс постоянного тока	5-315	WSM-315
	0.3-12	Импульс постоянного тока	5-400	WSM-400

WSME

Цифровые импульсные сварочные аппараты серии TIG с прямоугольным импульсом переменного/постоянного тока для дуговой сварки в среде аргона

TIG series digital AC/DC square wave pulse argon arc welding machine

Стандартные принадлежности: Горелка TIG, клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ.

Дополнительные принадлежности: Газовый счетчик, комплект вольфрамовых электродов, педальный переключатель, дистанционный пульт управления для горелки TIG.

Standard Accessories: A TIG torch, an earth clamp, 2 meters ground wire, 2 cable connectors, a hex key.

Optional Accessories: A gas meter, a box of tungsten needle, a pedal switch, a remote control TIG torch.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Высокочастотное программное переключение на основе БТИЗ. Высокая эффективность, компактный объем и малый вес.
- Хорошие эксплуатационные характеристики управления и регулирования.
- Многоцелевой и простой в эксплуатации сварочный аппарат.
- Педальный переключатель регулировки сварочного тока. Чем глубже нажатие, тем выше сила тока.
- Пассивная компенсация коэффициента мощности с высоким коэффициентом мощности. Изменение полярности дуги, высокая вероятность розжига дуги на малом токе
- Встроенная интеллектуальная функция регулировки параметров, функция цифровой памяти параметров и канал хранения цифровых параметров упрощают сварку и делают ее более удобной.
- Импульсный ток, частота импульсов, ширина импульса, переменный ток, частота переменного тока, коэффициент зачистки, профессиональная регулировка смещения переменным током - регулировка всех этих параметров обеспечивает хороший провар, ширину, чешуйчатую форму наплавки, долгий срок службы вольфрамового электрода, особенно при автоматизированной или роботизированной сварке.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- IGBT high-frequency soft-switching conversion is adopted, which has high efficiency, small volume and light weight.
- Good control and regulation performance, multi-purpose, easy to use;
- The pedal switch can be used to control and adjust the welding current. The greater the foot step, the greater the current.
- Passive power factor correction is adopted with high power factor.
- With arcing polarity conversion function, the success rate of small current arcing is high.
- Intelligent parameter built-in function, digital parameter memory function and digital parameter storage channel make welding easier and use more convenient.
- Pulse current, pulse frequency, pulse width, AC current, AC frequency, cleaning ratio, professional adjustment of AC bias can easily realize penetration, width and ripple number, prolong tungsten electrode life, especially for automatic welding and robot welding.

CE CCC CQC ISO9001

ANDELI

WSME

Цифровые импульсные сварочные аппараты серии TIG с прямоугольным импульсом переменного/постоянного тока для дуговой сварки в среде аргона
TIG series digital AC/DC square wave pulse argon arc welding machine

Таблица параметров производительности



Цифровые импульсные сварочные аппараты серии TIG с прямоугольным импульсом переменного/постоянного тока для дуговой сварки в среде аргона

Модель	WSME-250PACE	WSME-250PAC	WSME-315PAC	WSME-500PAC+
Тип	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
Номинальное входное напряжение (В)	220В±15%	380В±15%	380В±15%	380В±15%
Номинальный входной ток (А)	27	20	23	34
Номинальная мощность (кВА)	6	7.8	8.9	13
Напряжение холостого хода (В)	56	56	56	56
Регулировка выходного тока (А)	160/200	200/250	250/315	315/400
Напряжение нагрузки (В)	26.4/18	28/20	22.6/30	26/32
Номинальный рабочий цикл (%)	40	60	60	60
КПД (%)	70	70	70	70
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	14.35	23	25	32
Размеры аппарата (мм)	496*212*380	490*230*385	555*240*520	620*305*560

E: экономичное исполнение; P: импульсный; AC: перем./пост. т.; +: двойной модуль БТИЗ

TIG series digital AC/DC square wave pulse argon arc welding machine

Model	TIG-250PACE	TIG-250PAC	TIG-315PAC	TIG-500PAC+
Type	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG	MMA/TIG
Rated input voltage (V)	220V±15%	380V±15%	380V±15%	380V±15%
Rated input current (A)	27	20	23	34
Rated input capacity (KVA)	6	7.8	8.9	13
No-load voltage (V)	56	56	56	56
Output current adjustment (A)	160/200	200/250	250/315	315/400
Load voltage (V)	26.4/18	28/20	22.6/30	26/32
Rated duty cycle (%)	40	60	60	60
Efficiency (%)	70	70	70	70
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	14.35	23	25	32
Dimension of machine (mm)	496*212*380	490*230*385	555*240*520	620*305*560

E:Economic; P:Pulse; AC:AC/DC; +:IGBT Double module

Руководство по выбору продукта Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel, Aluminum alloy	1.5-5	2.5/3.2	20-200	WSME-250PACE
	1.5-10	2.5/3.2	20-250	WSME-250PACE
	1.5-15	2.5/3.2	20-315	WSME-315PAC
	1.5-20	2.5/3.2/4.0	20-400	WSME-500PAC+

СТ

Сварочные аппараты MMA/TIG/CUT серии СТ
CT series MMA/TIG/CUT welding machine

Стандартные принадлежности: Горелка TIG, горелка CUT, клапан газового регулятора, клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ, газовая трубка 0,6 м, 2 зубчатых трубки.
Дополнительные принадлежности: Газовый счетчик, комплект вольфрамовых электродов, 10 сопел, 10 электродов, 10 защитных насадок, электрододержатель, 10 м сварочной проволоки.
Standard Accessories: A TIG torch, a CUT torch, a gas regulator valve, an earth clamp, 2m ground wire, 2 cable joints, an Allen key, 0.6M gas tube, 2 tube teeth.
Optional Accessories: A gas meter, a box of tungsten needle, 10 nozzles, 10 electrodes, 10 MMA holder, 10 meters welding cable.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Инверторная технология на основе БТИЗ, стабильный выходной ток, высокая устойчивость к колебаниям напряжения (V ±15%), высокая устойчивость к нагрузкам, длительный срок службы.
- Плазменная резка, аргонодуговая сварка постоянным током, ручная дуговая сварка постоянным током - один аппарат для трех задач.
- Легкая конструкция, компактный размер, легкий вес, удобство работы на высоте и на открытом воздухе.
- Встроенная функция интеллектуальной регулировки параметров CT-520D, переключатели регулировки толщинырезаемой пластины, пластины для аргонодуговой сварки, выбора сварочного электрода. Просто, удобно и практично.
- Бесконтактная плазменная резка CT-520DP, импульсная аргонодуговая сварка постоянным током, ток розжига дуги, ручная дуговая сварка постоянным током, функция сохранения параметров, дистанционное управление током.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- IGBT inverter technology, stable output current, strong resistance to voltage fluctuation (V ± 15%), high load sustainability, long-term work.
- Support plasma cutting, direct current argon arc welding, direct current hand arc welding, one machine three-purpose, can achieve cutting blanking, argon arc welding bottom, manual arc welding cover three processes.
- Lightweight design, small size, light weight, high altitude, easy outdoor operation.
- CT-520D intelligent parameter built-in function, cutting plate thickness one key switch, argon arc plate thickness one key switch, welding rod one key switch, simple, convenient and practical.
- CT-520DP non-contact plasma cutting, DC pulse argon arc welding, arc initiation current, time DC hand arc welding, parameter storage function, remote current control.

СТ

Сварочные аппараты MMA/TIG/CUT серии СТ
CT series MMA/TIG/CUT welding machine

Таблица параметров производительности



Сварочный аппарат MMA/TIG/CUT серии СТ

Модель	СТ-520	СТ-520S	СТ-520D	СТ-520DP
Тип	CUT/MMA/TIG	CUT/MMA/TIG	CUT/MMA/TIG	CUT/MMA/TIG
Номинальное входное напряжение (В)	220В±15%	220В/380В±15%	220В±15%	220В±15%
Номинальный входной ток (А)	27	27	32	32
Номинальная мощность (кВА)	6	6	7	7
Напряжение холостого хода (В)	220/56/56	220/56/56	220/56/56	220/56/56
Регулировка выходного тока (А)	40/160/160	40/160/160	50/180/200	50/180/200
Напряжение нагрузки (В)	96/26.4/16.4	96/26.4/16.4	100/27.2/18	100/27.2/18
Номинальный рабочий цикл (%)	40	40	40	40
КПД (%)	70	70	70	70
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	13.95	13.8	15.8	15
Размеры аппарата (мм)	535*210*380	535*210*380	486*185*352	410*190*305

S: 220 В и 380 В (110/220 В); D: цифровой

CT series MMA/TIG/GUT welding machine

Model	CT-520	CT-520S	CT-520D	CT-520DP
Type	CUT/MMA/TIG	CUT/MMA/TIG	CUT/MMA/TIG	CUT/MMA/TIG
Rated input voltage (V)	220V±15%	220V/380V±15%	220V±15%	220V±15%
Rated input current (A)	27	27	32	32
Rated input capacity (KVA)	6	6	7	7
No-load voltage (V)	220/56/56	220/56/56	220/56/56	220/56/56
Output current adjustment (A)	40/160/160	40/160/160	50/180/200	50/180/200
Load voltage (V)	96/26.4/16.4	96/26.4/16.4	100/27.2/18	100/27.2/18
Rated duty cycle (%)	40	40	40	40
Efficiency (%)	70	70	70	70
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	13.95	13.8	15.8	15
Dimension of machine (mm)	535*210*380	535*210*380	486*185*352	410*190*305

S: Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization) ; D: Digital

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр сварочного электрода Welding rod diameter	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминиевые сплавы Carbon steel, Stainless steel,Aluminum alloy	0.6-5	резка/ аргонная дуга/ электросварка	20-160	CT-520
	0.6-5	резка/ аргонная дуга/ электросварка	20-160	CT-520S
	0.6-8	резка/ аргонная дуга/ электросварка	20-200	CT-520D
	0.6-10	резка/ аргонная дуга/ электросварка	20-200	CT-520DP

LGK

Инверторы воздушно-плазменной резки серии CUT
(бытового типа)
CUT series inverter air plasma cutting machine (household type)

Стандартные принадлежности: Горелка CUT, клапан газового регулятора, клемма заземления, провод заземления 2-м, шестигранный ключ, газовая трубка 0,6 м, 2 кабельных разъема, 2 зубчатых трубки.
Дополнительные принадлежности: безак 4М,8М
Standard Accessories: A CUT torch, a gas regulator valve, an earth clamp, 2 meters ground wire, an Allen key, 0.6M gas tube, 2 cable connectors, 2 tube teeth.
Optional Accessories: Cutting torch 4M, 8M



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Передовая инверторная технология на основе БТИЗ для точного управления с обратной связью и стабильности выходного тока.
- Постоянная регулировка тока во время резки для резки различных металлов различной толщины. Гладкая кромка реза, минимальная деформация, быстрая скорость резки.
- Компактный размер, легкий вес, удобная переноска, энергоэффективность, надежность, экономичность.
- Встроенная защита от перегрева, перегрузки по току, перегрузки по напряжению, пониженного напряжения и других отклонений характеристик электрического тока. Защита при недостаточной подаче сжатого воздуха.
- Возможность резки множества типов материалов, таких как углеродистая сталь, нержавеющая сталь, медь и алюминий.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- The advanced inverter IGBT technology is used for precise feedback control, and the output current is stable.
- When cutting, the current can be continuously adjusted, which can meet the requirements of metal cutting with different materials and thickness. The cutting edge is smooth, the deformation is small, and the cutting speed is fast.
- Small size, light weight, easy to carry, responsible for high sustainability, energy saving and power saving.
- Built-in overheating, overcurrent, overvoltage, undervoltage and other protective currents, compressed air pressure insufficient protection circuit reliability.
- It can cut many kinds of metal materials, such as carbon steel, stainless steel, copper and aluminum.

CE CCC CQC ISO9001

ANDELI

LGK Инверторы воздушно-плазменной резки серии CUT
(бытового типа)
CUT series inverter air plasma cutting machine (household type)

Таблица параметров производительности



Инверторы воздушно-плазменной резки серии CUT (бытового типа)

Модель	LGK-40	LGK-45S	LGK-45D	LGK-60S
Тип	MMA/LGK			
Номинальное входное напряжение (В)	220В±15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%	220В±15%	220 В/2 фазы 380 В ± 15%
Номинальный входной ток (А)	25	15	32	41
Номинальная мощность (кВА)	5.5	3.3	7	9
Напряжение холостого хода (В)	240	240	66/240	250
Регулировка выходного тока (А)	20-40	25/40	180/45	20-60
Напряжение нагрузки (В)	96	90/96	27.2/98	104
Номинальный рабочий цикл (%)	60	60	60	60
КПД (%)	70	70	70	70
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	8.3	8.65	9.65	17.15
Размеры аппарата (мм)	410*162*305	410*162*305	410*162*305	535*210*380

S: 220 В и 380 В (110/220 В); D: цифровой

CUT series inverter air plasma cutting machine (household type)

Model	CUT-40	CUT-45S	CUT-45D	CUT-60S
Type	MMA/LGK			
Rated input voltage (V)	220V±15%	220V/two phase 380V±15%	220V±15%	220V/two phase 380V±15%
Rated input current (A)	25	15	32	41
Rated input capacity (KVA)	5.5	3.3	7	9
No-load voltage (V)	240	240	66/240	250
Output current adjustment (A)	20-40	25/40	180/45	20-60
Load voltage (V)	96	90/96	27.2/98	104
Rated duty cycle (%)	60	60	60	60
Efficiency (%)	70	70	70	70
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	8.3	8.65	9.65	17.15
Dimension of machine (mm)	410*162*305	410*162*305	410*162*305	535*210*380

S: Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization) ; D: Digital

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Розжиг дуги Arc-Starting	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, медные сплавы, низколегированная сталь Carbon steel, Stainless steel, Copper alloy, Low alloy steel Медь, алюминий, медные сплавы, алюминиевые сплавы Copper, Aluminum,Copper alloy, Aluminum alloy	0.3-16.0	контактный	20-40	LGK-40
	0.3-16.0	контактный	20-45	LGK-45S
	0.3-16.0	контактный	20-45	LGK-45D
	0.3-25.0	контактный	20-60	LGK-60S
Оптимальная толщина резки составляет половину толщины углеродистой стали соответствующей модели				

L GK

Инверторы воздушно-плазменной резки серии CUT
(промышленный тип)
CUT series inverter air plasma cutting machine (Industrial type)

Стандартные принадлежности: Горелка CUT, клапан газового регулятора, клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ, газовая трубка 0,6 м, 2 зубчатых трубки.

Дополнительные принадлежности: Горелка CUT: 10 м, 20 м, 30 м, плазменная горелка NC CUT с прямым хвостовиком, внешний резервуар с оборотной водой.
Standard Accessories: A CUT torch, a gas regulator valve, an earth clamp, 2 meters ground wire, 2 cable joints, an Allen key, 0.6M gas tube, 2 tube teeth.

Optional Accessories: A CUT torch:10M 20M 30M , straight shank NC plasma C torch, an external circulating water tank.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Передовая инверторная технология на основе модуля БТИЗ для точного управления с обратной связью и стабильности выходного тока.
- Постоянная регулировка тока во время резки для резки различных металлов различной толщины. Гладкая кромка реза, минимальная деформация, быстрая скорость резки.
- Высокая надежность, энергоэффективность, энергосбережение. Работа на тележке, магнитной тележке для трубопроводов, переносные режущие станки ЧПУ, большие и средние порталные режущие станки с ЧПУ.
- Встроенная защита от перегрева, перегрузки по току, перегрузки по напряжению, пониженного напряжения и других отклонений характеристик электрического тока. Защита при недостаточной подаче сжатого воздуха.
- Возможность резки множества типов материалов, таких как углеродистая сталь, нержавеющая сталь, медь и алюминий.
- Возможность резки LGK-160/200 в двойном режиме с воздушным или водяным охлаждением. Выбранный резервуар для воды для непрерывной резки на толщину 40 мм током 120 А.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- The advanced inverter IGBT module technology is used for precise feedback control, and the output current is stable.
- When cutting, the current can be continuously adjusted, which can meet the requirements of metal cutting with different materials and thickness. The cutting edge is smooth, the deformation is small, and the cutting speed is fast.
- Responsible for high sustainability, energy saving and power saving, can be matched with track trolley, pipeline magnetic trolley, portable small CNC cutting machine, large and medium gantry CNC cutting machine;
- Built-in overheating, overcurrent, overvoltage, undervoltage and other protective currents, compressed air pressure insufficient protection circuit reliability;
- It can cut many kinds of metal materials, such as carbon steel, stainless steel, copper and aluminum.
- LGK-160/200 can be cut in air-cooled/water-cooled dual mode. The selected water tank can be cut continuously for more than 120A thick plate and 40mm.

CE CCC CQC ISO9001

ANDELI

L GK Инверторы воздушно-плазменной резки серии CUT
(промышленный тип)
CUT series inverter air plasma cutting machine (Industrial type)

Таблица параметров производительности



Инверторы воздушно-плазменной резки серии CUT (промышленный тип)

Модель	LGK-80G+	LGK-100G+	LGK-120GL+	LGK-200G++
Номинальное входное напряжение (В)	3 фазы 380 В ± 15%			
Номинальный входной ток (А)	17	23	29	59
Номинальная мощность (кВА)	11.2	15	19	39
Напряжение холостого хода (В)	270	270	280	280
Регулировка выходного тока (А)	30-80	30-100	30-120	20-200
Напряжение нагрузки (В)	112	120	128	128
Номинальный рабочий цикл (%)	60	60	60	60
КПД (%)	80	80	80	80
Коэффициент мощности	0.93	0.93	0.93	0.93
Вес нетто (кг)	24.75	26.4	41.82	63
Размеры аппарата (мм)	530*270*410	530*270*410	690*335*575	590*360*790
G+: двойной модуль; GL+: улучшенная версия; G++: четыре модуля				

CUT series inverter air plasma cutting machine (Industrial type)

Model	CUT-80G+	CUT-100G+	CUT-120GL+	CUT-200G++
Rated input voltage (V)	three phase 380V±15%			
Rated input current (A)	17	23	29	59
Rated input capacity (KVA)	11.2	15	19	39
No-load voltage (V)	270	270	280	280
Output current adjustment (A)	30-80	30-100	30-120	20-200
Load voltage (V)	112	120	128	128
Rated duty cycle (%)	60	60	60	60
Efficiency (%)	80	80	80	80
Power factor	0.93	0.93	0.93	0.93
Net weight (KG)	24.75	26.4	41.82	63
Dimension of machine (mm)	530*270*410	530*270*410	690*335*575	590*360*790
G+:Double module; GL+:Upgraded version; G++:Four modules				

Руководство по выбору продукта
Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Розжиг дуги Arc-Starting	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, медные сплавы, низколегированная сталь Carbon steel, Stainless steel, Copper alloy, Low alloy steel	0.3-30.0	бесконтактный	20-80	LGK-80G+
	0.3-35.0	бесконтактный	20-100	LGK-100G+
	0.3-40.0	бесконтактный	20-120	LGK-120GL+
	0.3-50.0	бесконтактный	20-200	LGK-200G++
Медь, алюминий, медные сплавы, алюминиевые сплавы. Наиболее подходящая толщина делится пополам в зависимости от толщины углеродистой стали. Copper, Aluminum, Copper alloy, Aluminum alloy. The best cutting thickness is halved according to the thickness of carbon steel.				
Оптимальная толщина резки составляет половину толщины углеродистой стали соответствующей модели				

Аппараты для резки серии CUT с встроенным воздушным насосом

CUT series built-in air pump air cutting machine

Стандартные принадлежности: Горелка CUT, клапан газового регулятора, клемма заземления, провод заземления 2 м, 2 кабельных разъема, шестигранный ключ, газовая трубка 0,6 м, 2 зубчатых трубки.

Дополнительные принадлежности: Горелка CUT: 10 м, 20 м, 30 м.

Standard Accessories: A CUT torch, a gas regulator valve, an earth clamp, 2 meters ground wire, 2 cable joints, an Allen key, 0.6M gas tube, 2 toothed tubes.

Optional Accessories: A CUT torch:10M 20M 30M .



ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

- Передовая инверторная технология для точного управления с обратной связью и стабильности выходного тока.
- Постоянная регулировка тока во время резки для резки различных металлов различной толщины. Гладкая кромка реза, минимальная деформация, быстрая скорость резки.
- Встроенный безмасляный бесшумный воздушный компрессор имеет два способа работы: моноблок можно включить и сразу же приступить к работе, используя встроенный воздушный насос, или можно работать, используя внешний воздушный насос (может также использоваться встроенный воздушный насос с внешним воздушным насосом).
- Компактный размер, умеренный вес, удобная переноска, энергоэффективность, надежность, экономичность;
- Встроенная защита от перегрева, перегрузки по току, перегрузки по напряжению, пониженного напряжения и других отклонений характеристик электрического тока. Защита при недостаточной подаче сжатого воздуха;
- Возможность резки множества типов материалов, таких как углеродистая сталь, нержавеющая сталь, медь и алюминий.
- Встроенный воздушный насос 60/80/100 для резки/сварки.

PRODUCT CHARACTERISTICS

- Advanced inverter technology is used for precise feedback control, and the output current is stable.
- When cutting, the current can be continuously adjusted, which can meet the requirements of metal cutting with different materials and thickness. The cutting edge is smooth, the deformation is small, and the cutting speed is fast.
- Built-in oil-free silent air compressor, electricity can be cut to use; can also be used outside the air pump, a machine for both purposes.
- Small size, moderate weight, easy to carry, responsible for high sustainability, energy saving and power saving;
- Built-in overheating, overcurrent, overvoltage, undervoltage and other protective currents, compressed air pressure insufficient protection circuit reliability;
- It can cut many kinds of metal materials, such as carbon steel, stainless steel, copper and aluminum.
- Customized 60/80/100 built-in air pump cutting/welding dual-purpose machine can be provided.

Таблица параметров производительности



Аппараты для резки серии CUT с встроенным воздушным насосом

Модель	LGK-40Y	LGK-45Y	LGK-60YS	LGK-100GY+
Номинальное входное напряжение (В)	220В	220В	220/380В	3-380В
Номинальный входной ток (А)	23	27	13/40	25
Номинальная мощность (кВА)	5.1	5.9	8.9	25
Напряжение холостого хода (В)	280	280	310	320
Регулировка выходного тока (А)	18-40	18-45	20-60	22-100
Напряжение нагрузки (В)	96	98	104	120
Номинальный рабочий цикл (%)	60	60	60	60
КПД (%)	80	80	80	80
Коэффициент мощности	90	90	90	90
Вес нетто (кг)	21	21	36	49
Размеры аппарата (мм)	510*370*385	510*370*385	590*372*515	595*452*595

Y: встроенный воздушный компрессор; S: 220 В и 380 В (110/220 В); +: двойной модуль

CUT series built-in air pump air cutting machine

Model	CUT-40Y	CUT-45Y	CUT-60YS	CUT-100GY+
Rated input voltage (V)	220V	220V	220/380V	3-380V
Rated input current (A)	23	27	13/40	25
Rated input capacity (KVA)	5.1	5.9	8.9	25
No-load voltage (V)	280	280	310	320
Output current adjustment (A)	18-40	18-45	20-60	22-100
Load voltage (V)	96	98	104	120
Rated duty cycle (%)	60	60	60	60
Efficiency (%)	80	80	80	80
Power factor	90	90	90	90
Net weight (KG)	21	21	36	49
Dimension of machine (mm)	510*370*385	510*370*385	590*372*515	595*452*595

Y:Built-in air compressor ; S: Support 220V and 380V voltage use,(Accept 110/220V dual voltage customization) ; +:Double module

Руководство по выбору продукта

Product Selection Guide

Базовый материал Base Material	Толщина (мм) Thickness (mm)	Розжиг дуги Arc-Starting	Диапазон регулировки тока (А) Current Adjustment Range (A)	Применимые модели Applicable Models
Углеродистая сталь, нержавеющая сталь, медные сплавы, низколегированная сталь Carbon steel, Stainless steel, Copper alloy, Low alloy steel	0.3-12.0	контактный	20-40	LGK-40Y
	0.3-16.0	бесконтактный	20-45	LGK-45Y
	0.3-25.0	бесконтактный	20-60	LGK-60YS
	0.3-35.0	бесконтактный	20-100	LGK-100GY+

Медь, алюминий, медные сплавы, алюминиевые сплавы. Наиболее подходящая толщина делится пополам в зависимости от толщины углеродистой стали.
Copper, Aluminum, Copper alloy, Aluminum alloy. The best cutting thickness is halved according to the thickness of carbon steel.

Оптимальная толщина резки составляет половину толщины углеродистой стали соответствующей модели