



Сварочные аппараты REDVERG

Ассортимент ТМК 2012-2013гг

История компании REDVERG

- Отправной точкой, временем зарождения бренда Redverg принято считать 1967 год, когда американский инженер и предприниматель Джон Патрик Вильсон открыл в пригороде Детройта небольшое производство. Первой продукцией стали трансформаторы, а несколько позже и сварочный аппарат трансформаторного типа. К 1975 году штат сотрудников, изначально состоявший из немногим более десяти человек, разросся уже до четырех десятков сотрудников.
- Сочетая в себе качества высококлассного инженера и талантливого предпринимателя, Вильсон изначально сделал упор на максимально высокое качество при доступной цене. Джон любил говорить: «Качественно сделаешь – выгодно продашь. Если мы перестанем предлагать новые решения, чтобы соответствовать запросам потребителей и технологическому прогрессу, нас в любое время могут вышвырнуть вон!».
- Эти слова и легли в основу стратегии развития компании, которая и сегодня направлена на производство и продажу качественного и одновременно доступного продукта.
- К 1979 году ассортимент выпускаемой продукции был значительно расширен. К тому времени компания уже достаточно прочно стояла на ногах, её не смог погубить даже очень сильный пожар на производстве, что случился в 1980 году и стал причиной выхода из строя большого числа оборудования и временной остановки производства.
- Производство удалось восстановить достаточно быстро, более того, за 2 года были открыты ряд новых производств в США, в числе которых производство генераторов и компрессоров (штат Кентукки), производство мотокультиваторов, тракторов и почвообрабатывающей техники (штат Айова), производство насосов и мотопомп (штат Огайо).

История компании REDVERG

- 1985 год был ознаменован основанием корпорации Redverg group со штаб-квартирой в г. Детройт, США.
- Сегодня компания Redverg group это крупный высокотехнологичный производственно-коммерческий холдинг, объединяющий в себе шесть производственных подразделений в США и КНР, собственный исследовательско-конструкторский центр, централизованный логистический центр.
- Штаб-квартира, включающая в себя sales-department, департамент внешнеэкономических связей, департамент маркетинга и связей с общественностью и прочие подразделения. Оборот компании в 2011 году составил 640 млн. USD. Президент компании и председатель совета директоров с 2003 года Арчи Льюис Довбсон.
- Нынешний ассортимент выпускаемой продукции включает в себя уже сотни наименований. Она поделена на три основных составляющих — малая строительная механизация и силовая техника, садово-парковая техника, а также в последние годы новое, развивающееся направление – электроинструмент.
- Основные рынки сбыта: США, Западная и восточная Европа, Юго-восточная Азия и Африка, Россия и СНГ. Большая часть продукции собирается на собственном производстве в КНР.

Выбор сварочных аппаратов инверторного типа.

- **Сварочный инвертор - Это современный и абсолютно правильный выбор и вот почему:**

К примеру, вес инверторного аппарата около 8-10 кг. И работать он может даже при низком напряжении в электросети. Качество шва получается гораздо лучше, чем у трансформатора, варить легче и удобнее. Сварку может осуществлять человек с небольшим опытом.

ПВ - продолжительность включения. Обычно показатель ПВ рассчитывается из 10 минутного интервала. Если ПВ равен 40%, то с таким сварочным аппаратом можно варить 4 минуты из 10 на максимальном токе. Шесть минут аппарат должен «отдыхать» и охлаждаться.

На что обращать внимание при выборе инвертора.

Практически все инверторы имеют встроенную защиту от скачков напряжения. Оптимальный уровень защиты - это 20-25%. Т.е. при скачках напряжения в диапазоне от 170В до 270В Ваш аппарат будет защищен. У аппаратов для бытового применения данный показатель обычно составляет 10-15%.

Вентиляция.

Пыль - главный враг инвертора. В основном пыль всасывается вентилятором охлаждения, без которого обойтись никак нельзя. Естественно, производители придумывают различные способы вентиляции с целью уменьшения попадания пыли на наиболее чувствительные узлы. Одним из таких методов является туннельная вентиляция, когда радиатор располагается вдоль всего корпуса, а основные узлы находятся внутри радиатора. Но это уж для очень грязных производств. Лучше всего просто снять корпус, после чего убрать пыль продувкой и мягкой кистью. Это самый надежный способ. Всем, у кого есть собственный компьютер (у них похожая проблема) - такая процедура должна быть знакома.

Все данные по производительности сварочных аппаратов приводятся из расчета 220-230В в питающей сети. И даже если Ваш аппарат рассчитан на работу в диапазоне 170-270В - производительность его при 170В будет минимальной. Защита будет срабатывать на втором-третьем электроде и обязательно на самом "интересном" месте. Таким образом, некий запас по мощности очень даже пригодится. При нынешнем состоянии электроэнергетики, чтобы без проблем варить электродом 3мм - надо брать аппарат для сварки 4мм.

- Выбор сварочного аппарата всегда начинается с определения круга задач, выполняемых данным сварочным аппаратом. Имеет значение то, какой материал будет свариваться, его толщина из расчета 30 - 50А на 1 мм материала и объем работ.

Ассортимент сварочных аппаратов инверторного типа REDVERG



Сварочные Инверторные аппараты REDVERG: RDMMA-140, RDMMA-160, RDMMA-200



Особенности сварочных аппаратов REDVERG RDММА 140/160/200

Сварочные аппараты с улучшенными инверторными технологиями. Удобны в обращении, компактны, удобны для транспортировки, имеют плавную регулировку силы тока, встроенный вентилятор для быстрого охлаждения и увеличения продолжительности работы.

Предназначены для сварки низкоуглеродистых, среднеуглеродистых, легированных сталей, в том числе и нержавеющей сталей.

Преимущества сварочных аппаратов:

- Имеют защиту препятствующую приклеиванию(залипанию) электрода к детали (Anti- Stick);
- Оптимизируют перенос капель с электрода на деталь, предупреждая выключение дуги при контакте электрода с деталью(Arc Force);
- Оптимизирует возбуждение дуги(регулирует силу дуги), горячий старт(Hot start);
- Имеют защиту от перегрузки и защиту от перегрева;
- В комплектацию сварочных аппаратов входит: электрододержатель, массовый держатель , маска(щиток), щётка.

Технические характеристики

Характеристики	RDMMA-140	RDMMA-160	RDMMA- 200
Параметры Сети	Однофазный, 230В	Однофазный,230В	Однофазный,230В
Частота, Гц	50/60	50/60	50/60
Номинальный подводимый ток, А	25.5	27,5	36,5
Напряжение холостого хода, В	78	78	78
Номинальное рабочее напряжение, В	25,6	26,4	28
Диапазон значений сварочного тока, А	10-140	10-160	10-200
Диаметр Электродов, мм	1,6-3,2	1,6-4,0	1,6-5,0
Номинальный рабочий цикл, %	60	60	60
Сварочный ток, А 10мин/60%	100	122	152
Класс защиты(степень защиты корпуса)	IP 21	IP 21	IP 21
Тип охлаждения	Воздушный вентилятор	Воздушный вентилятор	Воздушный вентилятор

Сварочный аппарат инверторного типа REDVERG RDMMA -250



Особенности сварочного аппарата REDVERG RDMMA- 250

Сварочный аппарат использует усовершенствованные биполярные полевые транзисторы с изолированным затвором (IGBT FET) и импульсные диоды в качестве основных компонентов для управления и передачи данных, дополненные специально разработанной схемой управления. Кроме того, в схеме управления была предусмотрена равномерная регулировка сварочного тока, для гарантирования достижения источником питания аппарата электродуговой сварки эксплуатационной гибкости в сварочном процессе. Более того, идеальные свойства динамической защиты гарантируют надежное и безопасное использования сварочного аппарата, который подходит для сварки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали, высокопрочной стали, легированной стали, чугуна и т.д.

Преимущества сварочного аппарата:

Интенсивный рабочий цикл, вплоть до 60%, что практически может удовлетворять нагруженной работе сварочного аппарата.

- Малогабаритный и переносной – подходит для операций ремонта и работы в полевых условиях.
- Отличные свойства электрической дуги и переноса капли.

● Идеальные защитные функции:

- Защита от перегрева, перенапряжения, сверхтока,
- Компенсационная мощность сети электропитания – не менее чем на $\pm 15\%$, а с уменьшением тока сварки, возможность компенсации может быть улучшена.
- Защита от залипания электрода (Anti Stick).
- Устойчивые анти-помеховые характеристики системы управления, скорость меньше, чем 1мс удовлетворяет изменениям с различными факторами использования сварки, такими, как например, сетка, штучная заготовка и изменения вручную, для поддержания стабильного тока на выходе.

- Функции удобного подсоединения. Все коннекторы сварочного аппарата в форме внешнего подключения имеют преимущества по скорости, безопасности, простоте и стабильности

Технические характеристики

Характеристики	RDMMA-250
Параметры Сети	Однофазный, 230В
Частота, Гц	50/60
Номинальный подводимый ток, А	38
Потребляемая мощность, кВА	8,7
Напряжение холостого хода, В	60
Номинальное рабочее напряжение, В	28
Диапазон значений сварочного тока(пределы регулирования тока), А	10-200
Номинальный рабочий цикл, %	60
Сварочный ток, 10мин/60%, А	200
Коэффициент мощности, Cosφ	0,89
Класс изоляции	Н
Класс защиты(степень защиты корпуса)	IP 21S
Тип охлаждения	Воздушный вентилятор
Габаритные размеры, мм	452x244x323
Вес, кг	6,0

Сварочный аппарат инверторного типа ММА/LIFT TIG RDARC- 160/200 REDVERG



Особенности сварочных аппаратов RDARC- 160/200 REDVERG

Особенностью данных сварочных аппаратов является возможность использования их в двух режимах:

- Ручная электродуговая сварка с покрытым электродом MMA.
- Дуговая сварка вольфрамовым неплавящимся электродом в среде инертного газа LIFT TIG для сварки цветных металлов.

Преимущества сварочных аппаратов:

- Имеют защиту препятствующую приклеиванию(залипанию) электрода к детали(Anti-Stick);
- Оптимизируют перенос капель с электрода на деталь, предупреждая выключение дуги при контакте электрода с деталью(Arc Force);
- Оптимизирует возбуждение дуги, горячий старт(Hot start);
- Имеют защиты от скачков напряжения, пониженного напряжения, сверх токов, защиты электросхем;
- Способны регулировать входную мощность в зависимости от загрузки аппарата
- Имеют лучшие характеристики для подключения к генератору напрямую
- Встроенный вентилятор для лучшего и быстрого охлаждения, что влияет на продолжительность работы сварочных аппаратов.
- Имеют переключатель в режим LIFT TIG- дуговая сварка вольфрамовым неплавящимся электродом в среде инертного газа LIFT TIG для сварки цветных металлов.

Технические характеристики

Характеристики	RDARC- 160	RDARC-200
Параметры сети	Однофазный, 220В+-10%	Однофазный, 220В+-10%
Частота, Гц	50/60	50/60
Номинальный ток на входе, А	32	44
Номинальная мощность на входе, кВт	5,6	7,5
Коэффициент мощности, $\cos\varphi$	0,8	0,8
Диапазон сварочных токов, А	10-160	10-200
Напряжение холостого хода, В	62	64
Коэффициент полезного действия (КПД)	> 80%	>80%
Рабочий цикл, 10мин,%	25% 160А	25% 200А
	100% 80А	100% 100А
Класс защиты	IP21S	IP21S
Класс изоляции	F	H
Габариты, мм	380x140x260	432x140x260
Вес, кг	6	7

Сварочные полуавтоматы REDVERG RDMIG- 135/150/195



Особенности сварочных полуавтоматов REDVERG RDMIG 135/150/195.

- Сварочный полуавтомат предназначен для сварки и наплавки металла плавящейся электродной проволокой в среде защитного газа или флюсовой проволокой, которая позволяет выполнять сварочные работы без газа. Данный полуавтомат является надежным устройством и обеспечивает высокое качество сварочного шва.
- Сварочное оборудование такого типа широко применяется для любых ответственных работ, позволяет получать сварные швы в любых пространственных положениях, а также потолочные швы. Защита зоны дуги и сварочной ванны осуществляется углекислым газом (CO_2) или смеси аргона с углекислым газом (Argon/ CO_2). Процесс полуавтоматической сварки может использоваться для сварки меди, низколегированной стали, низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и т.д.
- Сварочный полуавтомат работает на постоянном токе в среде защитного газа или используется флюсовая проволока без дополнительной защиты.
- Напряжение и ток могут быть отрегулированы в зависимости от толщины металла.
- Плавный механизм регулировки скорости подачи проволоки.
- Оснащен индикатором перегрузки; с принудительным воздушным охлаждением.

Преимущества сварочных полуавтоматов RedVerg:

- Возможность варить с газом(обычной проволокой) и без газа(флюсовой проволокой).
- Имеют защиту от перегрева, которая отключает аппарат в момент перегрева
- 4х ступенчатый контроль напряжения для лучшего выбора режима сварки;
- Безшаговый, плавный контроль, регулировка скорости подачи проволоки

Технические характеристики

Характеристики	RDMIG- 135	RDMIG- 150	RDMIG- 195
Параметры сети	Однофазный, 230В	Однофазный, 230В	Однофазный, 230В
Частота, Гц	50	50	50
Напряжение холостого хода, В	21-41	23-42	23-42
Потребляемая мощность при нагрузке 35%/макс, кВт	2,0/4,7	2,4/5,2	3,4/7,5
Рабочий цикл, 10мин,%-А	10%-120А; 35%-65А; 100%-35А	10%-140А; 35%-75А; 100%-40А	10%-180А; 35%-74А;100%-60А
Класс защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Степень изоляции	Н	Н	Н
Диаметр проволоки, мм			
Стальная	0,6-0,8	0,6-1,0	0,6-1,2
Флюсовая	0,8-1	0,8-1,2	0,8-1,2
Из нержавеющей стали	0,8	0,8-1,0	0,8-1,2
Алюминиевая	0,8	0,8-1,0	0,8-1,2
Вес, кг	26,5	34	37
Габариты, см	51,5x31x42,5	51,5x31x42,5	51,5x31x42,5