



ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

www.selma.ua

Трансформаторы



ТДМ-140 ТДМ-200 ТДМ-180 ТДМ-250 ТДМ-315 ТДМ-450

Тип	X%	Ømm	S	KG	MM
Для ручной дуговой сварки покрытыми электродами на переменном токе малоуглеродистых и низколегированных сталей					
ТДМ-140	1x220	140 (10%)	2-4	7	27 270x225x415
ТДМ-180	1x220 2x380	180 (20%)	2-4	13	46 360x360x940
ТДМ-200	1x220	180 (20%)	2-4	11	30 440x212x302
ТДМ-250	1x220 2x380	250 (10%)	2-5	18	48 360x360x940
ТДМ-315	2x380	315 (10%) 155 (60%)	2-6	24,5	53 360x360x940
ТДМ-403	2x380	400 (60%) 315 (100%)	3-6	28	147 785x700x880
ТДМ-450	2x380	400 (10%) 180 (60%)	2-6	34	55 460x350x460
ТДМ-505	2x380	500 (60%) 315 (100%)	3-10	41	166 815x700x935

Выпрямители



ВД-200 ММА ВД-200 ММА, ТИГ ВД-131 ВД-306 М1 ВД-306 С1

Тип	X%	S	Ømm	KG	MM
Предназначены для ручной дуговой сварки покрытыми электродами малоуглеродистых и низколегированных сталей на переменном токе (AC) и всех видов металлов и сплавов на постоянном токе (DC)					
ВД-200 (ММА) (инвертор)	1x220	DC 200 (25%)	10	2-5	8,5 370x140x287
ВД-200 (ММА, ТИГ) (инвертор)	1x220	DC 200 (25%)	10	ММА 2-5 ТИГ 0,8-4	8,5 370x140x287
ВД-131	1x220 2x380	AC 180 (20%) DC 130 (20%)	12,5	2-4	58 360x360x940
ВД-306 М1	2x380	AC 315 (10%) DC 250 (20%)	24	2-5	69 360x360x940
ВД-306 С 1	3x380	DC 315 (60%)	24	2-6	127 610x710x640

www.selma.ua

Выпрямители



ВД-306 Д ВД-506 Д

Тип	X%	S	Ømm	KG	MM
Предназначены для ручной дуговой сварки покрытыми электродами на постоянном токе (режим MMA-DC), а также для аргодуговой сварки на постоянном токе (режим ТИГ-DC) при комплектации блоком БУСП-ТИГ					
ВД-306 Д	3x380	315 (60%)	25	ММА 2-6; ТИГ 0,8-6	115 650x390x600
ВД-506 Д	3x380	500 (60%)	36	ММА 2-8; ТИГ 0,8-8	165 700x390x690

Мультисистемы сварочные

Тип	X%	S	Ømm	KG	MM
Предназначены для сварки на постоянном токе: 1) покрытыми электродами (режим MMA); 2) неплавящимся электродом в среде аргона всех видов металлов и сплавов, кроме алюминия и его сплавов (режим ТИГ) при комплектации БУСП-ТИГ или БУ-ТИГ; 3) для полуавтоматической сварки плавящейся электродной проволокой в среде защитных газов при комплектации подающим механизмом (режим МИГ/МАГ)					
ВД-320 КС	3x380	320 (60%)	12	МИГ/МАГ 0,8-1,2; ММА 2-6; ТИГ 0,8-5	75 330x550x730
ВД-306 ДК	3x380	315 (45%)	17	МИГ/МАГ 0,8-1,4; ММА 2-6; ТИГ 0,8-6	126 630x390x600
ВД-506 ДК	3x380	500 (60%)	32	МИГ/МАГ 0,8-1,6; ММА 2-8; ТИГ 0,8-8	192 700x390x690
ВДУ-511	3x380	500 (60%) 400 (100%)	29	МИГ/МАГ 0,8-1,6; ММА 2-8; ТИГ 0,8-8	240 845x520x795
БУСП-ТИГ	Блок управления сварочным процессом БУСП-ТИГ предназначен для аргодуговой сварки на постоянном токе неплавящимся электродом в комплекте с источниками ВД-306ДК ВД-506ДК				
БУ-ТИГ	Блок управления сварочным процессом БУ-ТИГ предназначен для аргодуговой сварки на постоянном токе неплавящимся электродом в комплекте с источниками ВД-320КС, ВДУ-511, ВД-306ДК ВД-506ДК				



ВДУ-511 ВД-320 КС ВД-306 ДК ВД-506 ДК БУ-ТИГ БУСП-ТИГ

Многопостовые выпрямители



ВДМ-560 ВДМ-6303 С ВДМ-1202 С ВДМ-1600 С ВДМ-1202 СА

Тип	X%	S	Ømm	KG	MM
Многопостовые сварочные выпрямители предназначены для комплектации сварочных постов ручной дуговой сварки покрытыми электродами на постоянном токе, а также для воздушно-дуговой строжки. Регулирование сварочного тока производится для каждого поста независимо с помощью балластного реостата					
ВДМ-560	3x380	500 (100%)	46	3-6	137 670x450x580
ВДМ-6303 С	3x380	630 (100%)	46	3-6	196 700x600x630
ВДМ-1202 С	3x380	1250 (100%)	96	3-6	310 895x625x750
ВДМ-1600 С	3x380	1600 (100%)	125	3-6	415 705x1100x750
ВДМ-1202 СА	3x380	1250 (100%)	96	3-6	330 900x640x720

Тип	X%	Шт. регуляторов, А	KG	MM
РБ-302	315 (60%) 6-315	6	16	625x370x500
РБ-306	315 (60%) 6-315	6	26	625x370x500

Установки для аргоно-дуговой сварки



Тип	⚡	X%	S	Ømm	KG	MM
Для аргонодуговой сварки на постоянном токе неплавящимся электродом (режим ТИГ-DC) всех видов металлов и сплавов, кроме алюминия и его сплавов, а также для сварки покрытыми электродами на постоянном токе (режим MMA-DC).						
УДГ-161	1x220	DC 150 (35%)	8	ТИГ 0,8-3 MMA 2-4	60	360x360x940
Для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (ТИГ) алюминия и его сплавов, а также для дуговой сварки покрытыми электродами (MMA) на переменном токе.						
УДГ-180	1x220	AC 170 (35%)	13	ТИГ 0,8-3 MMA 2-4	60	360x360x940
Для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (ТИГ) и для дуговой сварки покрытыми электродами (MMA) на постоянном (DC) и переменном (AC) токе всех видов металлов и сплавов.						
УДГУ-251 AC/DC	2x380	ТИГ	21	0,8-5	110	750x340x770
		MMA		AC 275 (25%) DC 250 (35%)		
УДГУ-251 AC/DC с программным управлением	2x380	ТИГ	21	ТИГ 0,8-5 MMA 2-5	110	750x390x770
		MMA		AC 250 (35%) DC 200 (35%)		
УДГУ-351 AC/DC	2x380	ТИГ	26	0,8-6	145	860x520x765
		MMA		270 (60%)		
УДГУ-501 AC/DC	2x380	ТИГ	37	0,8-8	185	840x505x795
		MMA		AC 500 (40%) DC 350 (60%) AC 400 (40%) DC 350 (60%)		

Пульт пульсирующей сварки ППС-01

Пульт пульсирующей сварки ППС-01 предназначен для реализации режима пульсирующей сварки в установках сварочных типа УДГУ-251 AC/DC, УДГУ-351 AC/DC и УДГУ-501 AC/DC



Дуговой тренажер сварщика ДТС-02



ДТС-02 предназначен для тренировки и начального обучения электросварщиков приемам ручной дуговой сварки трех видов:

- 1) сварки покрытым электродом (режим MMA);
- 2) полуавтоматической сварки электродной проволокой в среде защитных газов (режим МИГ/МАГ);
- 3) аргонодуговой сварки неплавящимся электродом с контактным возбуждением дуги (режим ТИГ).

Тип	⚡	X%	S	KG	MM
ДТС-02	1x220	4	0,5	12	410x180x295



Возбудитель-стабилизатор дуги ВСД-02

Предназначен для возбуждения и поддержания горения дуги при ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом алюминия и его сплавов при комплектации источником переменного тока, а также для сварки неплавящимся электродом всех видов металлов и сплавов при комплектации источником постоянного тока.

Тип	⚡	X%	Поджиг	KG	MM
ВСД-02	36, 220, 380	500 (60%)	бес-контактный	15	385x265x230

Выпрямитель сварочный ВС-450 с синергетическим управлением в комплекте с подающим механизмом



Тип	⚡	X%	Пределы рег. свар. тока	S	KG	MM
ВС-450	3x380	490 (60%)	30-530	26	170	720x520x1040

В комплекте с полуавтоматом предназначен:

- для полуавтоматической дуговой сварки плавящейся электродной проволокой на постоянном токе изделий из малоуглеродистой и низколегированной стали в среде углекислого газа и газовых смесей.
- для полуавтоматической дуговой сварки плавящейся электродной проволокой на постоянном токе изделий из алюминия и его сплавов, а так же коррозионностойких сталей в среде аргона.

Универсальные сварочные конвертеры типа КСУ со специализированными подающими механизмами



Тип	Напр. питания, В	Выходное напряжение, В	Ном. свар. ток, А (при ПВ, %)	Пределы рег. свар. тока, А	S	KG	MM
В комплекте с многопостовым или однопостовым сварочным источником постоянного тока предназначены для ручной дуговой сварки покрытыми электродами на расстоянии до 200 м от источника, а также для полуавтоматической сварки электродной проволокой в среде защитных газов при комплектации подающим механизмом							
КСУ-320	45-90	21-32 MMA 16-32 МИГ-МАГ	250 (100%) 320 (60%)	MMA 30-320 МИГ-МАГ 40-320	11	13,5	570x190x260
КСУ-500	45-90	21-40 MMA 16-40 МИГ-МАГ	500 (60%) 400 (100%)	MMA 30-500 МИГ-МАГ 40-500	23	25	540x29x285
Предназначен для аргоно-дуговой сварки неплавящимся электродом на постоянном токе в комплекте с многопостовым или однопостовым сварочным источником постоянного тока и блоком управления БУ-ТИГ							
КСУ-500 ТИГ с БУ-ТИГ	45-90	10-40 ТИГ	500 (60%) 400 (100%)	10-500 ТИГ	20	37	315x600x450
БП-КСУ предназначен для питания одного конвертора сварочного КСУ							
БП-КСУ 320 (ВД-175)	3x380	-	175 (60%)	-	15	55	410x365x405
БП-КСУ 500 (ВД-400)	3x380	-	300 (100%)	-	20	75	485x390x650

Полуавтоматы (со встроенным подающим механизмом)



Тип	⚡	Кол-во роликов	X%	S	Ømm	KG	MM
Для полуавтоматической сварки на постоянном токе плавящейся электродной проволокой в среде защитных газов.							
ПДГ-200 инвертор	1x220	2	160 (60%)	6,5	МИГ/МАГ 0,8-1,0 MMA 2-4	16	460x290x310
ПДГ-252	3x380	2	250 (40%) 195 (60%)	8,5	0,8-1,2	60	350x810x630
ПДГ-251	3x380	2	275(100%)	10	0,8-1,4	110	810x450x820
ПДГ-351	3x380	4	315 (70%) 260 (100%)	17	0,8-1,6	114	850x450x905

ПДГ-351 выпускается в двух исполнениях, с приборами и без приборов индикации сварочного тока и напряжения.

Подробный каталог на сайте www.selma.ua

Полуавтоматы (подающие механизмы)

Подробный каталог на сайте www.selma.ua



Тип	ПДГ-322 М	ПДГ-322 с БУСП-06	ПДГ-421	ПДГ-312-5 модель 1	ПДГ-312-5 модель 2	ПДГО-508 С	ПДГО-510	ПДГО-511	ПДГО-601 С	ПДГО-602
Предназначены для полуавтоматической сварки на постоянном токе плавящейся электродной проволокой в среде защитных газов в комплекте с источниками для МИГ/МАГ сварки. Универсальные полуавтоматы комплектуются для МИГ/МАГ сварки производства «Фирмы СЭЛМА»										
Кол-во роликов	27	2x380	27	27	27	27	27	27	27	3x380
Ømm	2	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Скорость подачи эл. проволоки, м/ч	0,8-1,4	0,8-1,4	0,8-1,4	сталь 0,8-1,6 пшк.1,2-2,0	сталь 1,0-1,6 пшк.1,2-2,0	сталь 1,0-1,6 пшк.1,2-2,0	сталь 1,0-1,6 пшк.1,2-2,0	сталь 0,8-1,6 пшк.1,2-2,0	сталь 1,2-2,0 пшк.1,2-3,2	сталь 1,2-2,0 пшк.1,2-3,2
Размер, мм, / вместимость, кг, свар.кассеты	70-930	70-930	60-960	40-960	120-1100	120-1100	120-1100	60-960	60-820	104-980
KG	200 / 5	200 / 5	200 / 5	300 / 15	300 / 15	300 / 15	300 / 15	300 / 15	300 / 15	300 / 15
MM	7,5	15	12	20	18	18	18	17	20	26
Разъем св.горелки	160x430x2600	160x470x255	490x185x295	630x280x500	620x240x425	590x255x425	620x255x425	290x460x540	620x255x425	560x350x360
	штырьевой	штырьевой	штырьевой евроразъем	евроразъем	евроразъем	штырьевой	евроразъем	евроразъем	штырьевой евроразъем	штырьевой

По дополнительному заказу возможна установка приборов цифровой индикации сварочного тока и напряжения на подающие механизмы



Блок питания БП-02 обеспечивает подключение подающих механизмов ПДГ-322 М, ПДГ-421, ПДГ-312-5, ПДГО-508С, ПДГО-510, ПДГО-511, ПДГО-601, ПДГО-602 к любому типу сварочных источников для МИГ/МАГ сварки других производителей.

Выпрямители (источники для полуавтоматической и автоматической дуговой сварки)

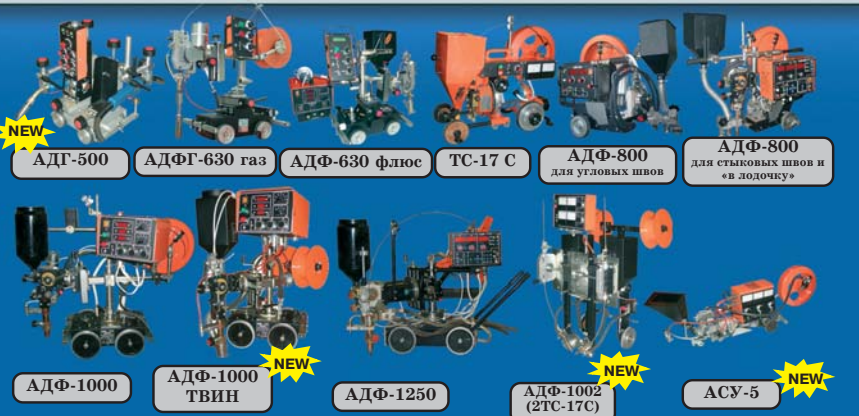


Тип	ВД-320КС (ЧОПЕР)	ВС-300Б	ВС-450	ВДГ-303-3	ВДГ-401	ВДУ-506С	ВС-600С	ВС-730	ВДУ-511	ВДУ-601С	ВДУ-1000	ВДУ-1204	ВДУ-1250	ТДФЖ-1250
Предназначены для комплектации полуавтоматов дуговой сварки в среде защитных газов (режим МИГ/МАГ) и для комплектации постов автоматической дуговой сварки и наплавки под слоем флюса.														
ВД-320 КС, ВДУ-506 С, ВДУ-601 С, ВДУ-511 дополнительно имеют режим сварки покрытыми электродами на постоянном токе (режим ММА).														
Х%	320 (60%) 250 (100%)	325 (60%) 290 (100%)	490 (60%) 370 (100%)	315 (60%) 244 (100%)	400 (60%) 320 (100%)	500 (60%)	630 (100%)	730 (100%)	500 (60%) 400 (100%)	620 (100%)	1000 (100%)	1250 (100%)	1250 (100%)	1250 (100%)
Пределы рег. свар. тока, А	МИГ 100-320 ММА 30-320 ТИГ 10-320	40-385	30-530	50-325	80-500	ММА 50-500 МИГ/МАГ 60-500	100-700	100-730	ММА 30-400 ТИГ 30-400 МИГ/МАГ 50-500	ММА 45-650 МИГ/МАГ 60-650	250-1250	250-1250	250-1250	450-1250
Кол-во ступеней регулирования	-	20	28	3	3	-	28	28	-	-	-	-	-	-
Напряжение холостого хода, В	90	45	53	60	67	70	65	65	55	80	80	80	55	76
S	12	18	26	19	29,5	34	47	50	29	50	108	108	108	98
KG	75	115	170	165	175	190	280	300	240	260	460	460	500	560
MM	330x550x730	815x420x740	720x520x1040	835x410x855	835x410x855	840x505x795	845x605x765	845x605x765	845x520x795	895x505x835	1030x730x1105	1030x730x915	790x610x1410	790x610x1410

Сварочные автоматы

Подробный каталог на сайте www.selma.ua

Тип	Х%	Пределы регулирования скорости сварки, м/ч	Ømm	KG	MM
Предназначены для сварки и наплавки электродной проволокой в среде защитных газов					
АДФ-500	27 до 600	10-75	0,8 - 2,0	11	322x380x415
Предназначены для сварки и наплавки электродной проволокой под слоем флюса					
АДФ-630 (газ)	42 630 (100%)	12-120 (плавная)	1,2 - 3,2	35	680x385x760
АДФ-630 (флюс)	42 630 (100%)	12-120 (плавная)	1,2 - 3,2	40	692x385x760
АДФ-800 для угловых швов	42 800 (100%)	12-120 (плавная)	2 - 3	40	764x355x668
АДФ-800 для стыковых швов и «в лодочку»	42 800 (100%)	12-120 (плавная)	2 - 4 или 3-5	40	875x365x693
АДФ-1000	42 1000 (100%)	12-120 (плавная)	2 - 5	85	950x500x900
АДФ-1250	42 1250 (100%)	15-100 (плавная)	2 - 5	145	1320x630x980
ТС-17 С	3x380 1000 (100%)	16-126 (ступенчатая)	2 - 5	45	702x360x590
Предназначен для автоматической дуговой сварки под флюсом тавровых соединений конструкций из углеродистых и легированных сталей двумя наклонными электродами					
АДФ-1000 (2ТС-17 С) сварка тавровых соединений	3x380 500 (100%) для каждой дуги	20-35 (ступенчатая)	1,6 - 2,0	65	730x700x1050
АДФ-1000 «ТВИН» предназначен для автоматической сварки двоякой проволокой (сварка расщепленной дугой) под флюсом на постоянном токе					
АДФ-1000 ТВИН	42 1000	12-120 (плавная)	2 x 1,6 2 x 2,4	85	982x570x1320
АСУ-5 предназначен для электродуговой сварки вращающимся электродом угловых швов под флюсом прямолинейных, криволинейных и кольцевых ребер жесткости.					
АСУ-5	3x380 800	12-60	2 - 3	28	-



Манипулятор сварочный МС-101

Тип	Максимальная грузоподъемность, кг	Скорость вращения планшайбы, об/мин	Диапазон угла наклона планшайбы	Диаметр планшайбы, мм	KG
Манипулятор сварочный МС-101 предназначен для наклона и вращения изделий в положении, удобном для сварки (резки) с заданной скоростью при автоматической, полуавтоматической и ручной электродуговой сварке.					
МС-101	100	1-15	0°-120°	350	47
МС-101 с патроном	100	1-15	0°-120°	350	52



Тип	Х%	Скорость подачи проволоки, м/ч	Ømm	Максимальная масса катушки с проволокой, кг	Емкость бункера для флюса, л
Сварочные головки предназначены для автоматической дуговой сварки и наплавки под слоем флюса (тип АДФ), в среде защитных газов (типа АДФ) на постоянном токе в составе сварочных и наплавочных установок.					
АДФ-630	42 630 (100%)	12-120 (плавная)	1,2-3,2	15	6
АДФ-1000	42, переменный (100%)	50-350 (плавная)	2-5	30	10
АДФ-1250	42, переменный (100%)	60-360 (плавная)	2-5	30	10
АДФ-1250Л	42, переменный (100%)	1250 (плавная)	ширина ленты 30-60мм толщина ленты 0,5мм	30	под заказ 3 л, 6 л, 10 л



Ручные кромкофрезерные машины для механической подготовки кромок под сварку

Предназначены для высокоскоростной подготовки кромок под сварку методом фрезерования в диапазоне углов от 15° до 60°. При использовании специального приспособления производится обработка кромок труб диаметром более 150 мм.



Тип	Ширина среза кромок, мм	Толщина материала, мм min max	Диапазон регулировки резки углов, градусы	Скорость обработки м/мин	KG	MM
МКФ-8P	1x220	8	-	от 15 до 60	0,67	345x320x590
МКФ-18P	1x220	18	-	от 15 до 60	1,5	500x340x320
МКС-21У	2x380	21	6,3 40	от 22,5 до 55	1,8	800x600x1550

Кромкокалывающие машины для механической подготовки кромок под сварку

Предназначены для механической разделки кромок под сварку листового материала методом скалывания кромок фрезой. Использование машин типа МКС позволяет увеличить производительность труда и упростить технологический процесс сборки и сварки металлоконструкций, а также минимизировать затраты труда при гарантии точного соответствия стандартам получаемой кромок. МКС-21 У - универсальная машина для подготовки кромок под сварку сверху и снизу. Изменение положения (обработка сверху или снизу) происходит путем переворота механизма машины на 180° вокруг собственной оси вращения и его фиксации.



Машина для автоматической резки и разделки кромок под сварку труб ОСЕ-750

Предназначена для механической резки труб и обработки торцов труб путем торцевания, снятия наружной и внутренней фаски в стационарных и монтажных условиях.



Тип	Диаметр обрабатываемых труб, мм	Диапазон толщин стенок труб, мм	KG
ОСЕ-750	220	600-750	130

Подающие механизмы (двухприводные)

Тип	Х%	кол-во роликов по 4 ролика	вид регулировки	Ømm	KG	MM
ПДГО-601-2	27 600	два ролика	плавная	1,2-2,0 прикл. 1,2 - 3,2	30	550x350x340
ПДГО-602-2	3x36 600	два ролика	ступенчатая	1,2-2,0 прикл. 1,2 - 3,2	27	550x350x340



Несущая конструкция для механизации процесса сварки и резки GK-200

Предназначена для автоматического перемещения сварочной горелки или резака во всех пространственных положениях по жесткой или гибкой направляющей. При сварке корневых и заплывающих швов GK-200 обеспечивает колебательные движения горелки.



Тип	Пределы регулирования скорости перемещения, см/мин	KG	MM
GK-200	220	0-42	15 380x280x250

Дизельные сварочные агрегаты

Предназначен для питания одного сварочного поста ручной дуговой сварки в полевых условиях. Есть модели со встроенным генератором на 220В, 4 кВт. Возможна поставка 2-х, 4-х постовых АДД с различными типами двигателей и генераторов

Тип	Х%	Тип двигателя	Охлаждение двигателя	KG	MM
АДД-4001 на раме	400 (60%)	Д-144-81 дизельный	воздушное	820	2240x1000x1300
АДД-4002 на шасси	400 (60%)	Д-144-81 дизельный	воздушное	1260	3500x2100x2200



Установки для воздушно-плазменной резки



УВПР-0401 УВПР-120 УВПР-200 УВПР-400 УВПР-2001

Тип	Ток резки, А (при ПВ%)	сталь, сплавы	алюминий	медь, сплавы	нерж.	Расход сж. воздуха л/мин	KG	MM
Для воздушно-плазменной резки всех видов металлов и сплавов. УВПР-120, УВПР-200, УВПР-400 также предназначены для комплектации машин для автоматической воздушно-плазменной резки с ЧПУ.								
УВПР-0401	1x220	40 (12%)	5	2,5	2	3	8,5	125
УВПР-120	3x380	120 (60%)	35	25	20	25	32	180
УВПР-200	3x380	200 (100%)	45	35	30	35	50	180
УВПР-400	3x380	400 (100%)	100	70	60	70	100	180
УВПР-2001	3x380	300 (60%) 200 (100%)	90	80	40	80	87	65



Автономные блоки водяного охлаждения
Для обеспечения охлаждения и циркуляции рабочей жидкости в замкнутой системе «Блок БВА-02 - водоохлаждаемая горелка»

БВА-02

БВА-02 усиленный

Тип	Объем бака для охлаждающей жидкости, л	Объем охл. жидкости, прокачиваемой через горелку, л/мин	Макс. давление кг/см ²	KG	MM
БВА-02	1x220	10	1,0	3,2	16 360x420x390
БВА-02 усиленный	1x220	10	1,0	3,2	35 530x510x490

Машина для автоматической резки портального типа

Предназначена для автоматического раскроя листового металла по заданным чертежам с использованием системы ЧПУ. Машина снабжается источниками воздушно-плазменной резки и плазматронами в зависимости от толщины резки.

Размер обрабатываемых листов, мм	Кол-во резаков, шт.	Диапазон толщин резки, мм	KG
2000x6000	1	до 100	



Компактная установка для механизированной резки МПГА-21

Предназначена для автоматизированного раскроя листового

Рабочая зона резки, мм	Количество резаков, шт.	Диапазон толщин резки, мм	KG
1200x2000	1	до 150	70

металла методом газовой или воздушно-плазменной резки с использованием системы с ЧПУ



Блок измерительный БИ-01

БИ-01

Предназначен для измерения и контроля сварочного тока и рабочего напряжения на рабочем месте сварщика.



Блок питания подогревателя газа БПГ-01

БПГ-01

Предназначен для питания подогревателя газа при сварочных работах на полуавтоматах дуговой сварки.

Машины для контактной точечной сварки



Тип	Номинал. раб. ток, кА	Вылет электродов, мм	S	Толщина свар. материалов, мм	KG	MM
Для контактной точечной сварки на переменном токе.						
MT-501	2x380	8,5	275 или 500	62	118	240x745x1290
MT-501 с пневмоприводом	2x380	8,5	375 или 500	62	130	270x905x1330

Регулятор контактной сварки

PKC-801 M

Тип	Кол-во рег. позиций	Пределы длительности, с	Выходное напряжение для питания клапана	KG	MM
PKC-801M (цифровой)	2x380	9	0,02-2	24 В	2,0/4,5

Блок снижения напряжения холостого хода сварочных источников питания БСН-10

Тип	X%	Сниженое напряжение, В, не более	KG	MM
БСН-10	480 (20%) 800 (5%)	0,5 0,2	8	225x230x190
БСН-10 PH2	1000 (60%) 1500 (50%) 1750 (20%) 2200 (5%)	0,5 0,5 0,5 0,2	3,5 3,5 7	250x180x90 190x350x270

Контакторы тиристорные



KT-11

KT-07

KT-12

Тип	X%	Длительность импульса, с	KG	MM
KT-07	480 (20%) 800 (5%)	0,5 0,2	8	225x230x190
KT-11	1000 (60%)	0,5	3,5	250x180x90
KT-12	1500 (50%) 1750 (20%) 2200 (5%)	0,5 0,5 0,2	7	190x350x270

Клапан электропневматический КЭП-16-1



Тип	Номинальное давление, мПа	Давление управления, мПа, не менее	Диаметр усл. прохода, мм	KG	MM
КЭП-16-1	24	0,63	0,38	16	1,94 240x62x100



Горелки сварочные. Плазматроны для резки. Электрододержатели (BINZEL, Германия)

Поставка горелок для полуавтоматической сварки в среде защитных газов, горелок для аргонодуговой сварки, плазматронов для воздушно-плазменной резки, электрододержателей, строгачей. Поставка и укомплектовка горелок расходными материалами и запчастями.

Полный каталог на сайте www.selma.ua

Маски сварщика. Маска сварщика (Хамелеон)



Предназначена для защиты глаз и лица от излучения сварочной дуги при выполнении сварочных работ.

Открытое акционерное общество
Электромашиностроительный завод

«Фирма СЭЛМА»

Украина, 95000, г. Симферополь,
ул. Генерала Васильева, 32А

Отдел маркетинга и сбыта:

Тел. +38 (0652) 58-30-55, 58-30-54
58-30-52, 58-30-50
Факс: +38 (0652) 58-30-53, 66-80-82
E-mail: sales@selma.crimea.ua

Отдел гарантийного ремонта и сервисного обслуживания:

Тел./факс: +38 (0652) 58-30-56
Тел.: +38 (050) 360-92-68
Факс: +38(0652) 58-30-85
E-mail: shchekolodkov@selma.crimea.ua

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

AC - переменный ток; DC - постоянный ток;
ТИГ - режим аргонодуговой сварки неплавящимся электродом; МИГ/МАГ - режим полуавтоматической сварки электродной проволокой в среде защитных газов;
MMA - режим дуговой сварки покрытым электродом

- Напряжение питающей сети, В
- Потребляемая мощность, кВт
- Толщина разрезаемого металла, мм
- Диаметр электрода, электродной проволоки, мм
- Номинальный сварочный ток, А, (при ПН, ПВ, %)
ПН - продолжительность нагрузки,
ПВ - продолжительность включения при заданном цикле
- Габаритные размеры, мм
- Масса, кг



www.selma.ua