

Сварочные горелки Merkle.

Более 45 лет успешного производства!

Более 45 лет назад Merkle запустило производство сварочных горелок. Собственные горелки идеально подходят для аппаратов Merkle и гарантируют лучшее качество сварки и долговечность работы.

Горелки Merkle - совершенство каждой детали.

Практичность и простота использования:

- Встроенная защита от петлеобразования.
- Ударопрочная и токозащитная рукоятка горелки, скрепленная винтами.
- Оптимальная система охлаждения горелки благодаря двойной газовой системе (модель SB 307 G).
- Оптимальная длина 3м или 4 м.
- Удобная система замены наконечника и сопел.
- Изолированная конструкция корпуса горелки SB 307 G.
- Газовое сопло на резьбе.
- Недорогие расходные материалы собственного производства Merkle..

Отличные результаты работы показывают горелки MIG-MAG с водяным охлаждением при работе со ступенчато-регулируемыми аппаратами:



SB 157 G смеш. газ: 150 А рабочий цикл 60%
CO₂: 180 А рабочий цикл 60%



SB 307 G смеш. газ: 280 А рабочий цикл 60%
CO₂: 300 А рабочий цикл 60%





Создавайте Ваше успешное будущее с Merkle!

Merkle - Ваш специалист во всех областях
сварочного оборудования: аппараты, горелки,
системы автоматизации и контроля качества.

- Сварочные аппараты MIG/MAG
- Синергетические аппараты MIG PULSE
- Сварочные аппараты TIG
- Инверторы ручной дуговой сварки MMA
- Плазменная резка и плазменная сварка
- Вращатели и роликовые приводы
- Горелки для сварки и резки
- Компоненты и системы автоматизации
- Источники тока и системы для
роботизированной сварки

www.merkle-russia.ru

Представитель производителя на территории России: ООО „Евротек“
тел./факс: +7 (812) 331-2505, 331-8148 | e-mail: info@merkle-russia.ru



MERKLE RedMIG.

Экономичная серия аппаратов MIG/MAG!





Merkle RedMIG

Практичность и простота работы:

- Точные настройки сварочного тока, 7 или 14 ступеней регулировки.
- Различные режимы: 2-тактный/4-тактный/шовный и точечный.
- Бесступенчатая настройка времени сварки и времени паузы..
- Высокоточный механизм подачи проволоки.
- Еврораъем горелки как стандарт.
- Отжиг проволоки как стандарт.
- Термозащита силового трансформатора и выпрямительного блока.
- Низко размещенная оцинкованная подставка под газовый баллон обеспечивает его безопасность.
- Разрешение на работу в местах с повышенной электрической опасностью, S-обозначение.
- Легкое перемещение благодаря большим и крепким поворотным колесам.

MIG/MAG серия RedMIG.

Высокое качество по выгодной цене!

Компактное исполнение, классическая панель управления, надежная и прочная конструкция - всё это позволяет рекомендовать аппараты RedMIG для сварочных работ на станциях по обслуживанию автомобилей, для работы в цеху и на производстве.

Модельный ряд состоит из 5 аппаратов:

RedMIG 1600 K:

Идеален для сварки тонкой стали до 5 мм.
Питание от стандартной розетки 220В.

RedMIG 2000 K:

Универсальный аппарат для сварочных работ на тока до 200А.

RedMIG 2800 K:

Отличный аппарат для мастерской и для производства, ток до 280А.

RedMIG 3000 K:

Профессиональный источник в компактном исполнении.

RedMIG 4000 DW:

Мощный аппарат, сварочный ток до 400А, выносной подающий механизм и встроенная станция охлаждения.



Высокоточный 4-х роликовый подающий механизм he precise flange mounted 4-roller wire feed unit DV-26

- Стандарт для моделей RedMIG 2800/3000 K и RedMIG 4000 DW.
- Большие ролики для проволоки 2-х диаметров.
- Замена роликов без дополнительного инструмента.
- Легкий доступ для смены проволоки.
- Единая конструкция с евроразъемом горелки.
- Точные и воспроизводимые настройки подачи проволоки.



Открытый доступ к системе подающего механизма и креплению катушки с проволокой.

Отличное качество и практичность.

Хорошо продуманные технологии!

Серия Merkle RedMIG это безупречно выполненная базовая линейка аппаратов MIG/MAG. Отличная цена, практичная комплектация и высококлассное исполнение являются стандартом для этих аппаратов.



Характеристики	RedMIG 1600 K	RedMIG 2800 K	RedMIG 3000 K	RedMIG 4000 DW
Напряжение сети	1 x 220 В	3 x 380 В	3 x 380 В	3 x 380 В
Частота сети	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Потребляемая мощность	3.0 кВА	6.2 кВА	8.3 кВА	10.4 кВА
Первичный ток	13 А	9 А	12 А	14 А
Вторичная обмотка:				
Напряжение холостого хода	19 - 35 В	16 - 42 В	16 - 42 В	17 - 48 В
Сварочное напряжение	15 - 22 В	15 - 28 В	15 - 28 В	15 - 34 В
Сварочный ток	25 - 160 А	25 - 280 А	25 - 280 А	25 - 400 А
Рабочий цикл 35 % (10 мин.)	160 А (20 °C)	280 А (20 °C)	280 А (40 °C)	400 А (40 °C)
Рабочий цикл 40 % (10 мин.)				400 А (20 °C)
Рабочий цикл 60 % (10 мин.)	130 А (40 °C)	210 А (40 °C)	240 А (40 °C)	330 А (20 °C) 310 А (40 °C)
Рабочий цикл 100 %			200 А (40 °C)	250 А (20 °C) 230 А (40 °C)
Степень защиты	IP 21	IP 21	IP 23	IP 23
Класс изоляции	Н	Н	Н	Н
Охлаждение	АВ	АВ	АВ	АВ
Регулировка сварочного напряжения	7 ступеней	14 ступеней	14 ступеней	14 ступеней
Скорость подачи проволоки	регулировка	регулировка	регулировка	регулировка
Режим работы	2-тактный/4-тактный шовная / точечная сварка	2-тактный/4-тактный шовная / точечная сварка	2-тактный/4-тактный шовная / точечная сварка	2-тактный/4-тактный шовная / точечная сварка
Время сварочной точки	регулировка	регулировка	регулировка	настройка
Intermission time	регулировка	регулировка	регулировка	настройка
Отжиг проволоки	предустановлено	предустановлено	предустановлено	настройка
Охлаждение горелки	газ	газ	газ	вода
Разъем горелки	евроразъем	евроразъем	евроразъем	евроразъем
Подающий механизм	2-х роликовый DV-21 0.7 - 20 м/мин.	4-х роликовый DV-26 0.7 - 25 м/мин.	4-х роликовый DV-26 0.7 - 25 м/мин.	4-х роликовый DV-26 0.7 - 25 м/мин.
Стандарты	EN 60974-1 „S“ / CE	EN 60974-1 „S“ / CE	EN 60974-1 „S“ / CE	EN 60974-1 „S“ / CE
Подставка под баллон	10 - 20 л	10 - 20 л	10 - 20 - 50 л	10 - 20 - 50 л
Вес	65 кг	80 кг	120 кг	155 кг
Габариты Д x Ш x В	800 x 460 x 620	800 x 460 x 620	940 x 445 x 760	940 x 445 x 1040

Технические характеристики могут быть изменены.