



# ПРОМИНСТРУМЕНТ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ  
СИЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
И СВАРКА



# СИЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СВАРКА

## 1.1 ГЕНЕРАТОРЫ

Генераторы – автономные источники энергии, которые отличаются безупречной работой, повышенной топливной экономичностью, простой эксплуатации и обслуживания.

Все генераторы подразделяются на 2 типа: однофазные и трехфазные.

Таблица 1.1 - Классификация генераторов (электростанций)

	
<p>а) бензиновые</p>	<p>б) бензиновые инверторные (для точных электроприборов)</p>
	
<p>в) дизельные</p>	<p>г) с функцией сварки (сварочные)</p>

### Параметры, необходимые для заказа генераторов:

1. Вид топлива (бензин / дизель);
2. Количество фаз (1 / 3);
3. Мощность (Вт);
4. Дополнительные функции (при наличии).

### Пример заказа:

Бензиновый генератор 1-фазный, рабочей мощностью 3 кВт

## 1.2 СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

Таблица 1.2 – Основные методы сварки

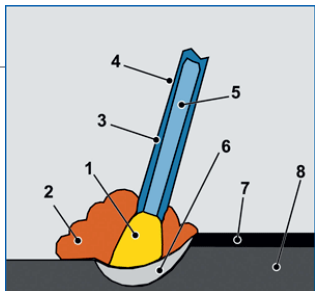
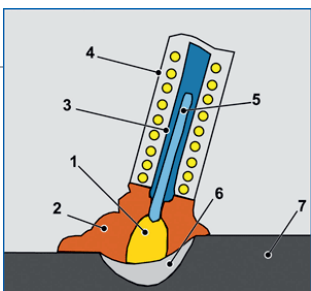
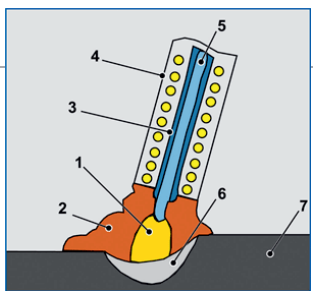
			
	1 – сварочная дуга; 2 – газовая защита; 3 – покрытие электрода; 4 – электрод; 5 – стержень электрода; 6 – сварочная ванна; 7 – шлак; 8 – свариваемая деталь.	1. сварочная дуга; 2 – газовая защита; 3 – наконечник трубки, направляющей проволоку; 4 – сопло; 5 – проволока; 6 – сварочная ванна; 7 – металл шва.	1. сварочная дуга; 2 – газовая защита; 3 – зажим электрода; 4 – сопло; 5 – тугоплавкий (вольфрамовый) электрод; 6 – сварочная ванна; 7 – металл шва.
Метод сварки	<b>MMA</b>	<b>MIG / MAG</b>	<b>TIG</b>
Особенности	MMA - ручная дуговая сварка штучными электродами с покрытием. Применяется для сварки углеродистых и нержавеющей сталей. Углеродистые стали могут свариваться на переменном (AC) и постоянном (DC) токе, нержавеющие стали - только на постоянном токе.	MIG/MAG - полуавтоматическая сварка электродной проволокой в среде защитного газа - инертного (аргона) или активного (углекислого газа). Применяется для сварки сталей (в том числе нержавеющей) и алюминиевых сплавов.	TIG - ручная сварка неплавящимися вольфрамовыми электродами в среде защитного газа - аргона. Метод TIG на постоянном токе (TIG-DC) применяют для сталей, метод TIG на переменном токе (TIG-AC) - для алюминиевых сплавов.
Плюсы	1. Простота и легкость работы (не требует высокой квалификации работника); 2. Относительно низкая себестоимость шва; 3. Компактность сварочных аппаратов.	<b>Сварка с газом:</b> 1. Высокая производительность; 2. Отсутствие шлака; 3. Малое количество дыма. <b>Сварка порошковой проволокой:</b> 1. Всегда готово к использованию; 2. Отсутствие газовых баллонов; 3. Идеально для использования на открытом воздухе.	1. Аккуратный сварной шов; 2. Отсутствие брызг; 3. Сварка деталей небольшой толщины; 4. Лучше управление параметрами дуги.
Минусы	1. Шлакование сварного шва (требует дополнительной зачистки шва); 2. Низкая производительность; 3. Сложность сваривания цветных металлов и сплавов.	<b>Сварка с газом:</b> 1. Наличие газового баллона; 2. Ограниченное использование на открытом воздухе. <b>Сварка порошковой проволокой:</b> 1. Необходимо удаление шлаков; 2. Высокая стоимость порошковой проволоки.	1. Большие требования к опыту оператора; 2. Низкая производительность; 3. Наличие газового баллона.

Таблица 1.3 – Выбор диаметра электродов для MMA сварки

Толщина свариваемого металла, мм	Диаметр электрода, мм
2 – 3	1,6 / 2
3 – 5	2,0 / 2,5 / 3,0 / 3,2 / 4,0
5 – 8	3,0 / 3,2 / 4,0 / 5,0

Таблица 1.4 – Зависимость величины сварочного тока от диаметра электрода для MMA сварки

Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А
1,6	35 – 60
2,0	30 – 80
2,5	50 – 100
3,0	70 – 130
3,2	80 – 140
4,0	110 – 170
5,0	150 – 220

**Параметры, необходимые для заказа сварочных аппаратов:**

1. Тип сварочного аппарата (MMA, MIG/MAG, TIG);
2. Сварочный ток (А);
3. Диаметр электрода (если сварка ведется электродом);
4. Дополнительные функции (при наличии).

**Пример заказа:**

Сварочный аппарат для ручной дуговой сварки (MMA) со сварочным током 200А

**1.3 КОМПРЕССОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

Компрессор – оборудование для нагнетания воздуха в различный пневматический инструмент.

			
Безмасляный коаксильный (прямой привод)	Масляный коаксильный (прямой привод)	Ременной компрессор	Набор компрессорного оборудования

## 1.4 МОТОПОМПЫ



Для чистой или слабозагрязненной воды



Для сильнозагрязненной воды  
с примесями абразивных частиц до 25мм

**Параметры, необходимые для заказа мотопомп:**

1. Качество воды (чистая или грязная вода);
2. Производительность, л/мин;
3. Высота напора, м.

**Пример заказа:**

Мотопомпа для чистой воды, производительность 600 л/мин, напор до 20 м

**Торговый дом «Проминструмент» (Волгоград)**

Адрес: 400006, Волгоград, ул. Лавренева, д.21, 3-й этаж

Телефон: +7 (8442) 98-22-37, 98-22-38, 98-22-39

[www.prom34.ru](http://www.prom34.ru) [mail@prom34.ru](mailto:mail@prom34.ru)

**КАК ДОБРАТЬСЯ:****Со стороны Ерзовки (Дубовки, Камышина):**

1. по трассе Р228 до Волгоградского Аллюминиевого завода (ВГАЗ-СУАЛ);
2. далее по улице Шурухина до остановки общественного транспорта «Колледж» (на спуске);
3. на остановке, на перекрестке налево, далее по улице Переяславской - Калужской до базы «Машхимторг»;
4. перед въездом в базу «Машхимторг» поворот налево, после поворота прямо, до белого 3-х этажного здания.

**Со стороны 3-й продольной магистрали:**

1. по 3-ей продольной магистрали в сторону Орловки до поворота на пос. Водстрой (ориентир – светофор и магазин «Магнит»);
2. далее по улице Шкирятова до Т-образного перекрестка с ул. Шурухина;
3. далее по улице Шурухина до остановки общественного транспорта «Колледж» (на спуске);
4. на остановке, на перекрестке налево, далее по улице Переяславской - Калужской до базы «Машхимторг»;
5. перед въездом в базу «Машхимторг» поворот налево, после поворота прямо, до белого 3-х этажного здания.

**Со стороны рынка ТЗР:**

1. от кольца рынка ТЗР по ул. Шурухина до остановки общественного транспорта «Колледж» (на подъеме перед Волгоградским Аллюминиевым заводом (ВГАЗ-СУАЛ));
2. на остановке, на перекрестке направо, далее по улице Переяславской - Калужской до базы «Машхимторг»;
3. перед въездом в базу «Машхимторг» поворот налево, после поворота прямо, до белого 3-х этажного здания.

КООРДИНАТЫ ДЛЯ НАВИГАТОРА:  
48°49'30.8"N 44°36'53.7"E

