

## Механизм подачи холодной проволоки APUS 20 C

### Рекомендуемые настройки при длине шланг-пакета 4 м **SG2 0,8 мм**

SG2 0,8 мм			Apus 20C										InvertigPro								
Тип шва	Металл	t Проволока	Режим	Автомат. /Ручной	tw	tu	V1	t1	V2	t2	td	Vb	tb	Род тока	Импульс	tu	I1	t1	I2	t2	td
Угл. шов	1,0мм	0,8мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,3м	0	0,2м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	45А	0,2с	20А	0,5с	1,0с
Угл. шов	1,5мм	0,8мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,3м	0	0,2м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	55А	0,2с	25А	0,5с	1,0с
Угл. шов	2,0мм	0,8мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,5м	0	0,3м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	75А	0,2с	40А	0,5с	1,0с
Угл. шов	3,0мм	0,8мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,7м	0	0,5м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	100А	0,2с	45А	0,4с	1,0с
Угл. шов	4,0мм	0,8мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	1,5м	0	1,2м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	125А	0,3с	75А	0,3с	1,0с
Угл. шов	5,0мм	0,8мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	2,4м	0	1,9м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	150А	0,2с	90А	0,4с	1,0с
Шов тавр. соедин.	1,0мм	0,8мм	импульсн.	автомат.	0,4	0	0,5м	0,2с	0,3м	0,1с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	75А	15КГц	60А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	1,5мм	0,8мм	импульсн.	автомат.	0,4	0	0,5м	0,2с	0,3м	0,1с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	90А	15КГц	60А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	2,0мм	0,8мм	импульсн.	автомат.	0,4	0	0,7м	0,2с	0,2м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	115А	15КГц	85А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	3,0мм	0,8мм	импульсн.	автомат.	0,4	0	0,7м	0,2с	0,4м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	135А	15КГц	85А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	4,0мм	0,8мм	импульсн.	автомат.	0,4	0	0,9м	0,1с	0,6м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	170А	15КГц	120А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	5,0мм	0,8мм	импульсн.	автомат.	0,4	0	1,3м	0,3с	0,8м	0,5с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	200А	15КГц	150А	15КГц	1,0с

## Механизм подачи холодной проволоки APUS 20 C

### Рекомендуемые настройки при длине шланг-пакета 4 м

### SG2 1,0 мм

SG2 1,0 мм			Apus 20C										InvertigPro								
Тип шва	Металл	tПроволока	Режим	Автомат./Ручной	tw	tu	V1	t1	V2	t2	td	Vb	tb	Род тока	Импульс	tu	I1	t1	I2	t2	td
Угл. шов	1,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,2м	0	0,1м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	45А	0,2с	20А	0,5с	1,0с
Угл. шов	1,5мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,3м	0	0,1м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	55А	0,2с	25А	0,5с	1,0с
Угл. шов	2,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,3м	0	0,2м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	75А	0,2с	40А	0,5с	1,0с
Угл. шов	3,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,6м	0	0,2м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	100А	0,2с	45А	0,4с	1,0с
Угл. шов	4,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	1,3м	0	0,6м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	125А	0,3с	75А	0,3с	1,0с
Угл. шов	5,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	1,3м	0	0,8м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	150А	0,2с	90А	0,4с	1,0с
Шов тавр. соед.	1,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,4с	0	0,4м	0,2с	0,3м	0,2с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	75А	15КГц	60А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	1,5мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,4с	0	0,4м	0,2с	0,3м	0,2с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	90А	15КГц	60А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	2,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,4с	0	0,5м	0,2с	0,3м	0,2с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	115А	15КГц	85А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	3,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,4с	0	0,5м	0,2с	0,3м	0,2с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	135А	15КГц	85А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	4,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,4с	0	0,7м	0,1с	0,4м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	170А	15КГц	120А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	5,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,4с	0	1,2м	0,2с	0,7м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	200А	15КГц	150А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	8,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,4с	0	1,5м	0,2с	1,0м	0,2с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	220А	15КГц	180А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	10мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,4с	0	1,5м	0,2с	1,0м	0,2с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	230А	15КГц	180А	15КГц	1,0с

## Механизм подачи холодной проволоки APUS 20 C

### Рекомендуемые настройки при длине шланг-пакета 4 м **SG2 1,2 мм**

SG2 1,2 мм			Apus 20C										InvertigPro								
Тип шва	Металл	tПроволока	Режим	Автомат./Ручной	tw	tu	V1	t1	V2	t2	td	Vb	tb	Род тока	Импульс	tu	I1	t1	I2	t2	td
Угл. шов	2,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,5м	0	0,3м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	90А	0,2С	40А	0,4С	1,0с
Угл. шов	3,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,6м	0	0,3м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	100А	0,2С	45А	0,4С	1,0с
Угл. шов	4,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	0,7м	0	0,6м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	130А	0,3С	80А	0,3С	1,0с
Угл. шов	5,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	0,9м	0	0,7м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	135А	0,3С	80А	0,3С	1,0с
Шов тавр. соед.	1,5мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,3м	0,2с	0,2м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	80А	15кГц	50А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	2,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,3м	0,2с	0,2м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	90А	15кГц	65А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	3,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,5м	0,2с	0,3м	0,2с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	120А	15кГц	85А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	4,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,9м	0,1с	0,6м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	170А	15кГц	120А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	5,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	1,3м	0,1с	0,9м	0,5с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	200А	15кГц	150А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	8,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	1,6м	0,2с	1,3м	0,4с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	220А	15кГц	180А	15кГц	1,0с

## Механизм подачи холодной проволоки APUS 20 C

### Рекомендуемые настройки при длине шланг-пакета 4 м **CrNi 0,8 мм**

CrNi			Apus 20C										InvertigPro								
Тип шва	Металл	tПроволока	Режим	Автомат./Ручной	tw	tu	V1	t1	V2	t2	td	Vb	tb	Род тока	Импульс	tu	I1	t1	I2	t2	td
Угл. шов	1,0мм	0,8 мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,3м	0	0,2м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	40А	0,2с	20А	0,5с	1,0с
Угл. шов	1,5мм	0,8 мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,5м	0	0,3м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	55А	0,2с	25А	0,5с	1,0с
Угл. шов	2,0мм	0,8 мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,6м	0	0,4м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	68А	0,2с	30А	0,5с	1,0с
Угл. шов	3,0мм	0,8 мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,8м	0	0,5м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	100А	0,2с	45А	0,4с	1,0с
Угл. шов	4,0мм	0,8 мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	1,4м	0	0,8м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	115А	0,3с	75А	0,3с	1,0с
Угл. шов	5,0мм	0,8 мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	2,4м	0	1,9м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	150А	0,3с	80А	0,4с	1,0с
Шов тавр. соед.	1,0мм	0,8 мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,6м	0,2с	0,4м	0,1с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	65А	15КГц	35А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	1,5мм	0,8 мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,7м	0,2с	0,2м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	80А	15КГц	55А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	2,0мм	0,8 мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,7м	0,2с	0,2м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	90А	15КГц	70А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	3,0мм	0,8 мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,6м	0,2с	0,5м	0,1с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	120А	15КГц	85А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	4,0мм	0,8 мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,9м	0,1с	0,6м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	170А	15КГц	120А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соед.	5,0мм	0,8 мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	2,0м	0,3с	1,5м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	200А	15КГц	150А	15КГц	1,0с

## Механизм подачи холодной проволоки APUS 20 C

### Рекомендуемые настройки при длине шланг-пакета 4 м **CrNi 1,0 мм**

CrNi			Apus 20C										InvertigPro								
Тип шва	Металл	tПроволока	Режим	Автомат./Ручной	tw	tu	V1	t1	V2	t2	td	Vb	tb	Род тока	Импульс	tu	I1	t1	I2	t2	td
Угл. шов	1,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,3м	0	0,2м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	40А	0,2с	20А	0,5с	1,0с
Угл. шов	1,5мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,4м	0	0,2м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	55А	0,2с	25А	0,5с	1,0с
Угл. шов	2,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,6м	0	0,4м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	68А	0,2с	30А	0,5с	1,0с
Угл. шов	3,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,8м	0	0,4м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	100А	0,2с	45А	0,4с	1,0с
Угл. шов	4,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	1,5м	0	0,8м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	115А	0,3с	75А	0,3с	1,0с
Угл. шов	5,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	1,5м	0	1,0м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	120А	0,3с	80А	0,3с	1,0с
Шов тавр. соедин.	1,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,6м	0,2с	0,4м	0,1с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	75А	15КГц	35А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	1,5мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,5м	0,2с	0,2м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	80А	15КГц	50А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	2,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,4м	0,1с	0,3м	0,1с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	90А	15КГц	70А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	3,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,6м	0,2с	0,5м	0,2с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	120А	15КГц	85А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	4,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,9м	0,1с	0,6м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	170А	15КГц	120А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	5,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	1,6м	0,2с	1,2м	0,5с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	200А	15КГц	150А	15КГц	1,0с
Шов тавр. соедин.	8,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	1,8м	0,2с	1,5м	0,4с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	220А	15КГц	180А	15КГц	1,0с

## Механизм подачи холодной проволоки APUS 20 C

### Рекомендуемые настройки при длине шланг-пакета 4 м **CrNi 1,2 мм**

CrNi			Apus 20C										InvertigPro								
Тип шва	Металл	t Проволока	Режим	Автомат. /Ручной	tw	tu	V1	t1	V2	t2	td	Vb	tb	Род тока	Импульс	tu	I1	t1	I2	t2	td
Угл. шов	2,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,6м	0	0,4м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	90А	0,2С	40А	0,4С	1,0с
Угл. шов	3,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	0,1с	0	0,7м	0	0,3м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	100А	0,2С	45А	0,4С	1,0с
Угл. шов	4,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	1,5м	0	0,8м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	130А	0,3С	80А	0,3С	1,0с
Угл. шов	5,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	0,2с	0	1,5м	0	1,0м	0	0	-1,4м	0,8	постоян.-	синхр.	0,1с	135А	0,3С	80А	0,3С	1,0с
Шов тавр. соед.	1,5мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,5м	0,2с	0,2м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	80А	15кГц	50А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	2,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,5м	0,2с	0,2м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	90А	15кГц	65А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	3,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,6м	0,2с	0,5м	0,2с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	120А	15кГц	85А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	4,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	0,9м	0,1с	0,6м	0,3с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	170А	15кГц	120А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	5,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	1,5м	0,1с	1,0м	0,5с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	200А	15кГц	150А	15кГц	1,0с
Шов тавр. соед.	8,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	0,5с	0	1,8м	0,2с	1,5м	0,4с	0	-1,4м	0,8	постоян.-	гипер	0,1с	220А	15кГц	180А	15кГц	1,0с

## Механизм подачи холодной проволоки APUS 20 C

### Рекомендуемые настройки при длине шланг-пакета 4 м **AlMg5 1,0 мм**

AlMg5			Apus 20C										InvertigPro								
Тип шва	Металл	t Проволока	Режим	Автомат. /Ручной	tw	tu	V1	t1	V2	t2	td	Vb	tb	Род тока	Импульс	tu	I1	t1	I2	t2	td
Угл. шов	1,5мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	1,2м	0	0,7м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	70А	0,2с	50А	0,2с	1,0с
Угл. шов	2,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	1,4м	0	0,8м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	75А	0,2с	50А	0,2с	1,0с
Угл. шов	3,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	1,5м	0	1,2м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	110А	0,2с	75А	0,2с	1,0с
Угл. шов	4,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	2,1м	0	1,6м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	130А	0,2с	90А	0,2с	1,0с
Угл. шов	5,0мм	1,0мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	3,0м	0	2,0м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	160А	0,2с	110А	0,2с	1,0с
Шов тавр. соед.	1,5мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	2,0с	0	2,0м	0,6с	1,5м	0,4с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	90А	0	90А	0	1,0с
Шов тавр. соед.	2,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	3,0с	0	2,0м	0,6с	1,5м	0,4с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	110А	0	110А	0	1,0с
Шов тавр. соед.	3,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	3,0с	0	2,5м	0,6с	2,0м	0,4с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	140А	0	140А	0	1,0с
Шов тавр. соед.	4,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	3,0с	0	3,5м	0,6с	2,5м	0,4с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	180А	0	180А	0	1,0с
Шов тавр. соед.	5,0мм	1,0мм	импульсн.	автомат.	3,0с	0	4,0м	0,6с	3,5м	0,4с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	220А	0	220А	0	1,0с

## Механизм подачи холодной проволоки APUS 20 C

### Рекомендуемые настройки при длине шланг-пакета 4 м AIMg 1.2 мм

AIMg5			Apus 20C										InvertigPro								
Тип шва	Металл	t Проволока	Режим	Автомат./Ручной	tw	tu	V1	t1	V2	t2	td	Vb	tb	Род тока	Импульс	tu	I1	t1	I2	t2	td
Угл. шов	1,5мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	1,0м	0	0,5м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	70А	0,2с	50А	0,4с	1,0с
Угл. шов	2,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	1,2м	0	0,6м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	75А	0,2с	50А	0,4с	1,0с
Угл. шов	3,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	1,3м	0	1,0м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	110А	0,2с	75А	0,4с	1,0с
Угл. шов	4,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	1,9м	0	1,4м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	130А	0,2с	90А	0,4с	1,0с
Угл. шов	5,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	2,8м	0	1,8м	0	0	-1,4м	0,2,8	перем.	синхр.	0,1с	160А	0,2с	110А	0,4с	1,0с
Угл. шов	8,0мм	1,2мм	синхр. имп.	автомат.	1,5с	0	3,0м	0	2,0м	0	0	-1,4м	0,8	перем.	синхр.	0,1с	220А	0,3с	180А	0,3с	1,0с
Шов тавр. соед.	2,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	1,3с	0	1,2м	0,6с	0,7м	0,2с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	110А	0	110А	0	1,0с
Шов тавр. соед.	3,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	3,0с	0	2,0м	0,6с	1,5м	0,4с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	140А	0	140А	0	1,0с
Шов тавр. соед.	4,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	3,0с	0	3,5м	0,6с	2,5м	0,6с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	180А	0	180А	0	1,0с
Шов тавр. соед.	5,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	3,0с	0	4,0м	0,6с	3,5м	0,4с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	220А	0	220А	0	1,0с
Шов тавр. соед.	8,0мм	1,2мм	импульсн.	автомат.	3,0с	0	4,2м	0,6с	3,5м	0,4с	0	-1,4м	0,8	перем.	постоян.	0,1с	300А	0	300А	0	1,0с