

Сварочное оборудование

JASIC

3 Введение



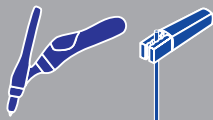
4
5
6
7
Инверторные аппараты для MMA сварки на постоянном токе



8
9
10
11
Инверторный аппарат для TIG/MMA сварки на постоянном токе
Инвертор для TIG Pulse сварки на постоянном токе



12
13
Инверторные аппараты для AC/DC TIG, TIG Pulse и MMA сварки



14
15
16
17
Инверторные сварочные аппараты для MIG/MAG сварки



18
Многофункциональные сварочные аппараты инверторного типа



19
20
21
Металлорежущие инверторные аппараты воздушно-плазменного типа



22
Сварочный инверторный автомат для сварки под слоем флюса
Система воздушного охлаждения

Уважаемые господа! Компания «Оливер» имеет честь предложить Вам серию каталогов посвященных передовому сварочному оборудованию для задач любой сложности. Мы гордимся проведённой кропотливой работой по подбору только качественной, надёжной и передовой техники от мировых лидеров. Наши специалисты провели тесты всех представленных аппаратов (тесты проходили во Франции, Германии, Китае, Южной Корее, России).

Специалисты компании «Оливер» имеют учёные степени по сварочным дисциплинам и имеют деловые контакты с инженерами фирм-производителей и при необходимости могут ответить на вопрос любой сложности. Профессионализм наших сотрудников позволяет нам гарантировать:

1. Подбор высокотехнологичного оборудования в котором Вы действительно нуждаетесь.
2. Обеспечение поставки Вам выбранного оборудования.
3. Получения современного сервиса и обучение Ваших специалистов.

В данном каталоге Вам представлены аппараты компании JASIC - официальным партнером, которой является фирма «Оливер». JASIC - один из старейших производителей сварочного и металлорежущего оборудования, специализирующийся на конструировании, производстве и торговле портативными инверторными сварочными аппаратами в Юго-Восточной Азии, Европе и Америке.

Сварочное (специальное) оборудование “Jasic” создано на основе новейшей инверторной технологии, работает на базовых частотах 20-50КГц и является несомненным лидером по объему продаж в странах СНГ.

На рынок Республики Беларусь поставляются следующие классы сварочного оборудования: ручная дуговая сварка (MMA), сварка неплавящимся электродом в среде защитных газов (TIG) на постоянном (DC) и переменном (AC) токе, полуавтоматическая и автоматическая сварка плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG) и под слоем флюса (SAW), воздушно-плазменная резка и т.д.

Многие сварочные аппараты оснащены функциями импульсной сварки с управлением переноса тепла в сварочной ванне.

Для безопасной работы сварщиков согласно стандартов ЕС, сварочные аппараты комплектуются функцией V.R.D и дистанционным управлением.

В последнее время производятся новые высокотехнологические сварочные аппараты на базе IGBT-технологии с цифровым синергетическим управлением и сенсорной системой обмена информацией.



Инверторы для MMA и MMA/TIG сварки на постоянном токе

ARC140 (MOSFET)



ARC160 II



ARC200 II



ARC160/200



Модель	ARC140 (IGBT)	ARC140 (MOSFET)	ARC160 (IGBT)	ARC160 ARC160II ARC160II VRD	ARC200II ARC200II VRD	ARC200
Входное напряжение сети	(1 фаза) ~220 В					
Назначение	MMA/TIG	MMA	MMA/TIG	MMA	MMA	MMA
Номинальный ток на входе, (А)	20	20	24	24	32	32
Номинальная входная мощность (кВА)	4.4	4.4	5.3	5.3	7	7
Номинальное выходное напряжение (В)	25.6	25.6	25.6	27	28	28
Диапазон сварочного тока (А)	10-140	10-140	10-160	20-160	20-160	20-200
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60	60	60	60	35
Потери мощности холостого хода (Вт)	30	30	40	40	40	40
Давление дуги "Arc Force" (А)	-	-	-	-	-	-
КПД (%)	85	85	85	85	85	85
Кэф. электрической мощности, cos φ	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93
Класс изоляции	F	B	F	B	B	B
Класс защиты	IP23S	IP23	IP23S	IP23	IP23	IP23
Габариты (мм)	290x120x198	290x132x198	290x120x198	371x155x295	371x155x295	371x155x295
Вес (кг)	4.7	5.5	5.2	7.2	8	8
Пульт дистанционного управления	нет	нет	нет	нет	возможно	нет

- ❖ ABS-материалы обеспечивают влагостойкий, антистатический и антикоррозийный корпус.
- ❖ Малый вес, портативность и энергосбережение.
- ❖ Хороший поджиг дуги, форсирование дуги, стабильность дуги, малое разбрызгивание.
- ❖ Высокое качество сварки, глубокое проплавление, контроль сварочного тока.
- ❖ Автоматическая защита от перегрузок по температуре и току.
- ❖ Аппараты могут использовать V.R.D. функцию, обеспечивающую безопасное напряжение холостого хода 9-12В.
- ❖ ARC140 (IGBT/MOSFET) дополнительно поставляется в кейсе.
- ❖ ARC140 (IGBT), ARC160 (IGBT) – имеют улучшенную динамику сварочной дуги.
- ❖ ARC160II ,ARC200II может быть оснащен блоком дистанционного управления.
- ❖ Особенно хорошо подходят для проведения работ в мастерских, монтажных и строительных работ.

ARC140 (IGBT)
ARC160 (IGBT)



Инверторные аппараты для MMA сварки на постоянном токе



ARC-200B



ARC-250



ARC-315



Модель	ARC-200B V.R.D	ARC-250	ARC-315	ARC (ZX7) - 400	ARC (ZX7)- 400B/V.R.D	ARC (ZX7) - 500
Входное напряжение сети	(1 фаза) ~220 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В
Частота входного напряжения (Гц)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Номинальная входная мощность (кВА)	7	9.4	12.8	18	18	25
Напряжение холостого хода (В)	56/9 (V.R.D)	54 (V.R.D)	69 (V.R.D)	67	67/15 (V.R.D)	67
Сила сварочного тока (А)	20-200	20-240	20-315	20-400	20-400	20-500
Номинальное выходное напряжение (В)	28	30	33	36	36	40
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60	60	40	60	60
Потери холостого хода (Вт)	40	60	80	100	100	100
Давление дуги	0-100	0-100	0-100	0-100	0-100	0-100
КПД (%)	85	85	85	85	85	85
Коэффициент электрической мощности, $\cos \varphi$	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93	0.93
Класс изоляции	B	F	F	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Диаметр электрода	1.6-4.0	1.6-5.0	1.6-5	1.6-6	1.6-6	1.6-6
Габариты (мм)	425x205x355	480x205x355	565x305x495	565x305x495	580x334x480	580x334x480
Вес (Kg)	10	17.2	19.2	34.2	34.2	59.2
Дистанционное управление	+	+	+	+	+	+

- ❖ Компактные, надежные и энергосберегающие.
- ❖ Автоматическая защита от перепадов напряжения и тока питающей сети.
- ❖ Легкий поджиг дуги, форсирование дуги, стабильность горения дуги.
- ❖ Автоматический контроль нагрузок по температуре и току.
- ❖ Надежная система охлаждения и вентиляции.
- ❖ Сварка штучными электродами с различным видом покрытий.
- ❖ Цифровая индикация процесса сварки
- ❖ Просты в эксплуатации, широкий класс решаемых задач MMA сварки

Примечание: При необходимости аппараты могут иметь V.R.D.-функцию, обеспечивающую напряжение холостого хода около 9В/15В, что позволяет достичь более безопасной эксплуатации сварочного аппарата.



Инверторные аппараты для ММА сварки на постоянном токе

ARC-400(IGBT)



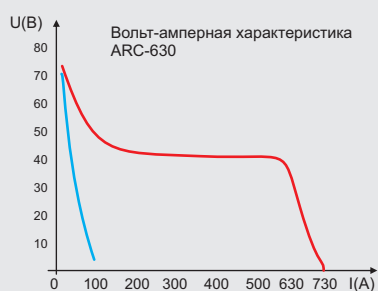
ARC-500(IGBT)



ARC-630(IGBT)



Модель	ARC400	ARC500	ARC630
Входное напряжение сети (В)	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В
Частота входного напряжения (Гц)	50/60	50/60	50/60
Номинальная входная мощность (кВА)	18	25	35
Напряжение холостого хода (В)	72	72	72
Диапазон сварочного тока (А)	40-400	40-500	40-630
Номинальное выходное напряжение (В)	36	40	44
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60	60
Потери холостого хода (Вт)	200	200	200
КПД (%)	85	85	85
Коэффициент электрической мощности, cos φ	0.93	0.93	0.93
Класс изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23
Давление дуги	0-100	0-100	0-100
Диаметр электрода	1.6-6	1.6-6	1.6-8
Габариты (мм)	565x283x495	670x335x633	670x335x633
Вес (Кг)	32	59.2	61
Изменения рабочего цикла			
Рабочий цикл	ARC400	ARC500	ARC630
60%	400А	500А	630А
100%	310А	388А	488А



- ❖ IGBT-инвертор, улучшенная динамика сварочной дуги
- ❖ Высокая производительность, автоматическая защита от скачков напряжения.
- ❖ Стабильность горения дуги, качественный сварной шов, малое разбрызгивание, регулируемый поджиг и форсирование дуги, автоматическая коррекция дуги.
- ❖ Возможность резки металла с помощью сжатого воздуха и дуги угольного электрода.
- ❖ Возможность использования электродов с целлюлозным покрытием.
- ❖ Предназначены для интенсивной сварки в различных отраслях промышленности.

Инверторные аппараты для ММА сварки на постоянном токе



ZX7-400(J07)

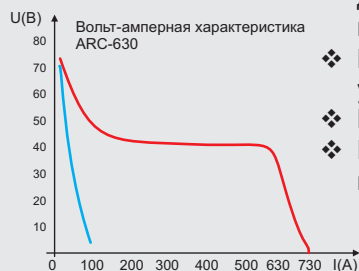


ZX7-500(J15)



Модель	ZX7-400 (J07)	ZX7-500 (J15)
Входное напряжение сети (В)	(3 фазы) ~380±15% В	
Частота входного напряжения (Гц)	50/60	50/60
Номинальная входная мощность (кВА)	18	23
Напряжение холостого хода (В)	66	67
Диапазон сварочного тока (А)	20-410	25-510
Номинальное выходное напряжение (В)	36	40
Рабочий цикл, ПВ (%)	60/400А	60/500А
Потери холостого хода (Вт)	200	200
Регулировка тока розжига дуги "Hot Start" (А)	50-320	50-400
Время розжига дуги (мс)	70, 150, 200, 300	
Регулировка тока давления дуги "Arc Force" (А)	20-200	
КПД (%)	85	85
Коэффициент электрической мощности, cos φ	0.93	0.93
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP21S	IP21S
Дистанционное управление	+	+
Диаметр электрода (мм)	1.6-6	1.6-6
Габариты (мм)	540x275x510	650x330x624
Вес (Кг)	31	38

- ❖ IGBT инвертор с цифровым управлением, улучшенной динамикой сварочной дуги.
- ❖ Высокое качество, стабильная работа, независимо от скачков напряжения в сети.
- ❖ Высокая производительность, стабильность горения дуги, качественный сварной шов, малое разбрызгивание, регулируемые дуги 'Hot-Start' и 'Arc-Force' с уточненным диапазоном задания параметров сварки.
- ❖ Возможность резки металла с помощью сжатого воздуха и дуги угольного электрода.
- ❖ Возможность использования электродов с целлюлозным покрытием.
- ❖ Предназначены для интенсивной сварки в различных отраслях промышленности.





Инверторные аппараты для TIG и MMA сварки на постоянном токе

TIG180AII



TIG250



TIG300



WS400(J08)



SR-26



QQ300



WP-18



Модель	TIG180AII	TIG250	TIG300	WS400 (J08)
Входное напряжение сети	(1 фаза) ~220 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В
Номинальная входная мощность (кВА)	3.9	6.3	8.3	13
Диапазон сварочного тока (А)	10-180	20-250	20-300	10-410
Номинальное выходное напряжение (В)	17.2	20	22	36
Напряжение холостого хода (В)	56	54	55	65
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60	60	60
Потери холостого хода (Вт)	40	60	60	100
Время продувки газа после сварки (с)	1-10	5	5	5, 10, 15, 30
Ток MMA сварки (А)	10-160	20-230	20-250	20-380
Ток "Hot-Start"	0-100	0-100	0-100	20-300
Класс изоляции	B	F	F	F
КПД (%)	85	85	85	85
Коэфф. электрической мощности, cos φ	0.93	0.93	0.93	0.93
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP21S
Время нарастания силы тока (с)	-	-	-	0-10
Время спада силы тока (с)	-	-	-	0-10
Время продувки газа перед сваркой (с)	-	-	-	0,6
Свариваемые толщины (мм)	0.3-8	0.5-10	0.5-12	0.5-20
Габариты (мм)	376x172x304	480x205x355	480x205x355	535x275x512
Вес (кг)	7.8	18.5	18.6	32

- ❖ Наличие обеих функций: TIG и MMA — экономия без потери качества.
- ❖ Высокочастотный поджиг дуги упрощает TIG сварку.
- ❖ Наличие функций регулирования поджига и форсирования дуги.
- ❖ Цифровой дисплей.
- ❖ Возможность использования системы водяного охлаждения.
- ❖ Сварка низкоуглеродистой стали в режиме TIG сварки и сварка низкоуглеродистой, нержавеющей стали, меди, титана в режиме MMA.
- ❖ Сварка электродами с различным типом покрытия.

Инверторные аппараты для импульсной TIG PULSE сварки на постоянном токе



TIG180PII



TIG200P



Модель	TIG180PII	TIG200P
Входное напряжение сети	(1 фаза) ~220 В	(1 фаза) ~220 В
Номинальная входная мощность (кВА)	3.9	4.5
Напряжение холостого хода (В)	42	43
Диапазон сварочного тока (А)	10-180	5-200
Номинальное выходное напряжение (В)	17.2	18
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60
Потери холостого хода (Вт)	40	40
Поджиг дуги	Высокочастотный способ зажигания (ВЧ)	
КПД (%)	85	85
Кэф. электрической мощности, cos φ	0.93	0.93
Класс изоляции	В	В
Класс защиты	IP23	IP23
Время продувки газа после сварки (с)	1 – 10	2-10
Диапазон регулирования частоты пульса DC (Гц)	Высокая частота 50-200 Низкая частота 0.5-2	
Время спада силы тока (с)	0-5	0-5
Диапазон регулирования соотношения времени импульсного тока к базовому (скважность импульса, %)	-	10-90
Свариваемые толщины (мм)	0.3-6	0.3-8
Габариты (мм)	376x172x304	425x205x355
Вес (кг)	7.8	13.2

- ❖ Высокочастотный способ поджига дуги, импульсное воздействие и мощное проплавление.
- ❖ Сварка углеродистой, нержавеющей и легированной стали, меди, титана и др.
- ❖ Подходит для монтажа изделий из нержавеющей стали, кухонного оборудования и ремонта пресс-форм.
- ❖ Возможно применение при автоматической сварке.
- ❖ Доступна система водного охлаждения.
- ❖ Большой диапазон регулирования импульса позволяет сваривать толщины от 0,5мм до 8-10мм.



Промышленные сварочные инверторы для DC TIG Pulse сварки

TIG-315P

TIG-400P(J05)



Модель	TIG315P	TIG400P (J05)
Входное напряжение сети	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В
Номинальная входная мощность (кВА)	13	18.2
Напряжение холостого хода (В)	54	54
Диапазон сварочного тока (А)	10-315	10-400
Номинальное выходное напряжение (В)	32.6V/315A	36V/400A
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60
Потери холостого хода (Вт)	100	100
Поджиг дуги	ВЧ	ВЧ
КПД (%)	85	85
Коэф. электрической мощности, cos φ	0.93	0.93
Класс изоляции	F	F
Класс защиты	IP23	IP23
Время продувки газа после сварки (с)	1-15	1-15
Импульсная частота (Гц)	0.5-200	0.5-200
Время подъема тока (с)	0-10	0-10
Время спада тока (с)	0-10	0-10
Базовый ток (А)	10-315	10-400
Давление дуги (А)	10-100	10-100
Коэффициент заполнения (%)	10-90	10-90
Свариваемые толщины (мм)	0.3-15	0.3-20
Габариты (мм)	540x275x510	540x275x510
Вес (кг)	35	35

- ❖ IGBT процессор, высокая эффективность и производительность аппарата.
- ❖ Технология PWM контроля, динамическое управление характеристикой постоянного тока, прецизионное управление током.
- ❖ Высокочастотный поджиг дуги, легкий поджиг дуги с высоким и низким током.
- ❖ Цифровая панель, с легкой предварительной настройкой и регулировкой параметров при TIG сварке.
- ❖ Регулируемое форсирование дуги (давление дуги) и функции антиприлипания.
- ❖ Автоматическая регулировка сварочного напряжения во время процесса сварки, с гарантией стабильности тока дуги.
- ❖ Полностью автоматическое регулирование параметров для TIG сварки.
- ❖ Используется для автоматической сварки
- ❖ Аппарат предназначен для сварки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали, легированной стали, меди, титана и других металлов.

Промышленные сварочные инверторы для DC TIG Pulse сварки

WSM-315 (J20)



WSM-400 (J11)



Модель	WSM-315 (J20)	WSM-315 (J11)
Напряжение питающей сети	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В
Номинальная входная мощность (кВА)	13	18.2
Напряжение холостого хода (В)	60	63
Диапазон сварочного тока (А)	5-320	5-410
Номинальное выходное напряжение (В)	32.6V/315A	36V/400A
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60
Потери холостого хода (Вт)	100	100
Поджиг дуги	ВЧ + касание	ВЧ + касание
КПД (%)	85	85
Кэф. электрической мощности, cos φ	0.85	0.85
Класс изоляции	H	H
Класс защиты	IP21S	IP21S
MMA параметры		
Давление дуги (А)	10-100	10-100
Пределы регулирования напряжения разрыва дуги	30-80	30-80
Время действия тока "Hot start" (с)	0-1	0-1
TIG параметры		
Время подъема тока (с)	0-15	0-15
Время спада тока (с)	0-20	0-20
Режимы работы горелки	20	20
Стартовый ток (А)	5-320	5-410
Поддерживающий ток (А)	5-320	5-410
Время увеличения силы тока	0.1-99.9	0.1-99.9
Время уменьшения силы тока	0.1-99.9	0.1-99.9
Пиковый ток (А)	5-320	5-410
Импульсная частота (Гц)	0.1-400	0.1-400
Коэффициент заполнения (%)	1-99	1-99
Время продувки газа после сварки (с)	1-15	1-15
Свариваемые толщины (мм)	0.3-15	0.3-20
Габариты (мм)	540x275x510	540x275x510
Вес (кг)	31	32

- ❖ IGBT процессор, высокая эффективность и производительность аппарата.
- ❖ Технология PWM контроля, динамическое управление характеристикой постоянного тока, прецизионное управление током.
- ❖ Высокочастотный поджиг дуги, легкий поджиг дуги с высоким и низким током.
- ❖ Цифровая панель, позволяющая легко предварительно настраивать и регулировать параметры.
- ❖ Функция антиприлипания и регулируемые функции 'Hot-start' и 'Arc-force'.
- ❖ Автоматическая регулировка во время процесса сварки, с гарантией стабильности тока дуги.
- ❖ Высокая точность регулируемых параметров при TIG сварке.
- ❖ Используется для автоматической сварки.
- ❖ Аппарат предназначен для сварки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали, легированной стали, меди, титана и других металлов.



Инверторные аппараты для AC/DC TIG, TIG PULSE и MMA сварки

TIG200P AC/DC



TIG250P AC/DC



PEDAL CONTROL



TIG315P AC/DC



Модель	TIG200P AC/DC	TIG250P AC/DC	TIG315P AC/DC
Напряжение питающей сети (В)	(1 фаза) ~220 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В
Номинальная входная мощность (кВА)	4.5	6.3	8.9
Рабочее напряжение (В)	17.4	19	22
Напряжение холостого хода (В)	43	54	45
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60	60
Поджиг дуги	Высокочастотный способ поджига (ВЧ)		
КПД (%)	85	85	85
Класс изоляции	F	F	F
Кэф. электрической мощности, cos φ	0.93	0.93	0.93
1. Мощность дуги MMA ("Arc force", А/мс)	0-100	0-100	0-100
2. Время продувки газа перед сваркой (с)	0-1	0-1	0-1
3. Регулирование частоты пульса DC (Гц)	0.5-300	0.5-300	0.5-300
4. Диапазон регулирования импульсного тока (А)	5-200	10-250	10-315
5. Диапазон регулирования соотношения времени импульсного тока к базовому (скважность импульса, %)	10-90	10-90	10-90
6. Диапазон регулирования соотношения величины пикового тока к базовому (%)	20-90	20-90	20-90
7. Диапазон регулирования соотношения импульсного тока к базовому AC баланс (%)	20-80	20-80	20-80
8. Время снижения силы тока (с)	0-10	0-10	0-10
9. Время продувки газа после сварки (с)	0-10	0-10	0-10
Класс защиты корпуса	IP23	IP23	IP23
Дистанционное управление	есть	есть	есть
Толщина свариваемого металла при AC сварке (мм)	0.5-10	0.5-12	0.5-15
Габариты (мм)	493x330x320	560x365x355	560x365x355
Вес (кг)	20	30	37

- ❖ Цифровой дисплей, 2-х тактный/4-х тактный режимы работы.
- ❖ Доступны AC/DC, импульсный, TIG и MMA типы сварки.
- ❖ Электрический ток может регулироваться ножным управлением.
- ❖ Стабильное горение дуги, качественный сварной шов и легкое управление.
- ❖ Сварка углеродистой, нержавеющей стали, меди и цветных металлов при функции TIG на постоянном токе; алюминия и алюминиевых сплавов при AC функции.
- ❖ Отображение величины импульсного тока.
- ❖ Малогабаритные, легкие, малозумные.

Производительные инверторные аппараты для AC/DC, TIG, TIG Pulse и MMA сварки



WSME-315 (J19)



WSME-500 (J12)



Модель	WSME-315 (J19)	WSME-500 (J12)
Напряжение питающей сети (В)	3~380, (50~60Гц)	
Диапазон входного напряжения (В)	300-420	280-420
Номинальный входной ток (А)	19.4	28
Напряжение холостого хода (В)	66	66
Потери на холостом ходу (Вт)	150 ~250Вт	
Коэффициент электрической мощности, COSφ	0.85	
Коэффициент полезного действия	85%	
Номинальный рабочий цикл (А/В)	60% 315/32	TIG 60% 500/30 MMA 60% 400/36
MMA параметры		
Диапазон регулирования сварочного тока (А)	10-320	10-410
Мощность дуги MMA "Arc force", (А/мс)	0-10 (0-100А, max 250А)	
Диапазон регулирования стартового тока "Hot start" (А)	10-320	10-410
Время действия тока "Hot start" (с)	0-1	
Пределы регулирования напряжения разрыва дуги (В)	30-80	
AC MMA параметры		
Диапазон регулирования сварочного тока (А)	10-320	10-410
AC частота (Гц)	50 (фиксированная)	
Соотношение времени позитивной и негативной полуволны	1:1 (фиксированная)	
TIG параметры		
Диапазон регулирования стартового тока (А)	DC:5-320	DC:5-510
Диапазон регулирования поддерживающего тока (А)	AC: 20-250	AC: 20-410
Время нарастания силы тока (с)	0.1 ~ 99.9	
Время спада силы тока (с)	0.1 ~ 99.9	
Время продувки газа перед сваркой (с)	0 ~ 15	
Время продувки газа после сварки (с)	0 ~ 20	
Режимы работы горелки	20 (16 фиксируемых, 4 программируемых)	
Диапазон регулирования сварочного тока (DC)		
Диапазон регулирования импульсного тока (А)	5-320	5-510
Диапазон регулирования базового тока (А)		
Диапазон регулирования частоты пульса на DC (Гц)	0.1 Гц ~400	
Диапазон регулирования соотношения времени импульсного тока к базовому (скважность импульса, %)	1-99	
Диапазон регулирования пикового тока AC (А)	20-320	20-510
Диапазон регулирования частоты импульса тока на AC (Гц)	20-70	
Диапазон регулирования полупериодов переменного тока (AC баланс, %)	1-45	
Диапазон регулирования тока заварки кратера AC/DC (А)	20-157/5-325	20-200/5-510
Каналы памяти	5	
Класс изоляции	H	
Класс защиты корпуса	IP21S	
Габариты (мм)	600x323x751	
Вес	53кг	54кг

- ❖ IGBT процессор, высокая эффективность и производительность аппарата.
- ❖ Использована технология PWM контроля, динамическое управление характеристикой постоянного тока, прецизионное управление током.
- ❖ Высокочастотный поджиг дуги, легкий поджиг дуги с высоким и низким током.
- ❖ Цифровая панель, позволяющая легко предварительно настраивать и регулировать параметры.
- ❖ Функция антиприлипания и регулируемые функции "Hot start" и "Arc force".
- ❖ Сварочное напряжение автоматически регулируется во время процесса сварки, что гарантирует стабильность тока дуги.
- ❖ Для TIG сварки полностью автоматическое регулирование параметров.
- ❖ Аппарат может использоваться для автоматической сварки; дополнительно может использоваться водоохлаждаемая сварочная горелка с водоохладителем.
- ❖ Аппарат предназначен для сварки алюминия, алюминиевых сплавов, низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали, легированной стали, меди, титана и других металлов с высокой производительностью.



Инверторные сварочные аппараты для MIG/MAG/FCAW/MMA сварки

MIG350/J1601

MIG160/J35



MIG250/J46



Модель	MIG 160(J35)	MIG 250(J46)	MIG 350(J1601)
Входное напряжение сети	(1 фаза) ~220 В	(1 фаза) ~220 В	(3 фазы) ~380 В
Номинальная входная мощность (кВА)	7.4	12.6	13.9
Входной ток (А)	32	55	36
Номинальный выходной ток (А)	160	250	350
Номинальное выходное напряжение (В)	22	26.5	28
Рабочий цикл, ПВ (%)	35/160А	35/250А	100/350А/25С 60/350А/40С
Значение выходного тока для MIG/MAG (А)	25-175	25-250	50-350
Значение выходного тока для MMA (А)	10-160	10-250	20-350
Значение выходного напряжения (В)	11-24	11-29	16.5-31.5
КПД (%)	85	85	90
Коэф. электрической мощности, cos φ	0.9	0.9	0.9
Класс изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Вес источника (Кг)	18	24	32
Механизм подачи проволоки	встроенный	встроенный	выносное CS501B
Количество роликов	2	2	4
Тип катушки	D200	D200/ D300	D200/ D300
Диаметр сплошной проволоки (мм)	0.6-0.8	0.8-1.2	0.8-1.2
Диаметр порошковой проволоки (мм)	0.6-0.9	0.8-1.2	0.8-1.2
Вес подающего устройства (Кг)	-	-	10
Диаметр покрытого электрода (мм)	2.0-3.2	2.0-4.0	2.0-5.0
Габаритные размеры (мм)	450x193x310	580x280x450	570x285x470

MIG 160(J35) MIG 250(J46)

Предназначен для MIG/MAG сварки, сварки порошковой проволокой без газа (FCAW), ручной дуговой сварки электродами (MMA).

* IGBT инверторная технология, управление типом тока, стабильная работа, контроль выходного напряжения.

* Стабильная работа электронного блока управления, малое разбрызгивание, глубокое проплавление, хороший сварочный шов.

* Плавное регулирование сварочного тока и напряжения, управление типом дуги, медленная подача проволоки во время поджига дуги, легкий поджиг дуги, отжиг проволоки.

* Малогабаритный, переносной, простой в управлении.

MIG 350(J1601)

Предназначен для высокопроизводительной MIG/MAG сварки, сварки порошковой проволокой без газа (FCAW), ручной дуговой сварки электродами (MMA).

* Устойчивая работа при колебаниях сетевого напряжения;

* IGBT инверторная технология, управление типом тока, стабильная работа, контроль выходного напряжения.

* Стабильная работа электронного блока управления, малое разбрызгивание, глубокое проплавление, хороший сварочный шов.

* Плавное регулирование сварочного тока и сварочного напряжения, тока и напряжения заварки кратера, управление типом дуги, медленная подача проволоки во время поджига дуги, легкий поджиг дуги, отжиг проволоки.

* Переносное подающее устройство закрытого типа с возможностью установки на турель позволяет производить сварку на удалении от инверторного источника.

* Компактный и транспортабельный благодаря установке на транспортную тележку. Предусмотрен ящик для хранения расходных материалов.

* Евродизайн, надежная система воздушного охлаждения, идеальное сочетание надежности, цены и качества.

Инверторные сварочные аппараты для MIG/MAG сварки

MIG200Y/J03



MIG250F/J44



MIG250F/J33



Модель	MIG 200Y (J03)	MIG 250F (J44)	MIG 250F (J33)
Входное напряжение сети	(1 фаза) ~220 В	(1 фаза) ~220В	(3 фазы) ~380 В
Номинальная входная мощность (кВА)	6.4	10.0	9.2
Входной ток (А)	27.6	45.4	14
Номинальный выходной ток (А)	200	250	250
Номинальное выходное напряжение (В)	24	27	27
Рабочий цикл, ПВ (%)	60/200А	60/250А	60/250А
Значение выходного тока для MIG/MAG (А)	50-200	50-250	50-250
Значение выходного напряжения (В)	15-26	14-30	14-30
КПД (%)	85	85	85
Коэф. электр. мощности, cos φ	0.85	0.9	0.9
Класс изоляции	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP21S	IP21S
Вес источника (кг)	25	20	20
Механизм подачи проволоки	встроенный,	выносной WF 21,	выносной WF 21,
Количество роликов	2	2	2
Скорость подачи проволоки (м/мин)	1.5-16	1.5-16	1.5-16
Тип катушки	D200/D300	D200/D300	D200/D300
Диаметр сплошной проволоки (мм)	0.8-1.0	0.8-1.2	0.8-1.2
Диаметр порошковой проволоки (мм)	0.6-0.9	0.6-1.2	0.6-1.2
Вес подающего (кг)	-	8	8
Габаритные размеры (мм)	500x263x430	500x230x420	500x230x420

MIG 200Y (J03)

Предназначен для высокопроизводительной MIG/MAG сварки, сварки порошковой проволокой без газа (FCAW)

* IGBT инверторная технология, управление типом тока, стабильная работа, контроль выходного напряжения.

* Стабильная работа электронного блока управления, малое разбрызгивание, глубокое проплавление, хороший сварочный шов.

* Плавное регулирование сварочного тока и напряжения, управление типом дуги, медленная подача проволоки во время поджига дуги, легкий поджиг дуги, отжиг проволоки.

* Малогабаритный, переносной, простой в управлении.

MIG 250F (J44) MIG 250F (J33)

Предназначен для высокопроизводительной MIG/MAG сварки, сварки порошковой проволокой без газа (FCAW)

* IGBT инверторная технология, управление типом тока, стабильная работа, контроль выходного напряжения.

* Стабильная работа электронного блока управления, малое разбрызгивание, глубокое проплавление, хороший сварочный шов.

* Плавное регулирование сварочного тока и напряжения, управление типом дуги, заварка кратера, медленная подача проволоки во время поджига дуги, легкий поджиг дуги, отжиг проволоки.

* Переносное подающее устройство закрытого типа позволяет производить сварку на удалении от инверторного источника.

* Малогабаритный, переносной, простой в управлении.



Сварочные инверторные аппараты для полуавтоматической сварки MIG/MAG

MIG-350 (J16)

MIG-500 (J18)



Модель	MIG-350 (J16)	MIG-500 (J18)
Входное напряжение (В)	~ 380В, 50/60Гц	
Входной ток (А)	21	37
Потребляемая мощность (кВА)	14	24.6
Диапазон регулировки сварочного тока (А)	50-350	60-500
Рабочий цикл, ПВ (%)	60%/350А	60%/500А
Значение выходного напряжения (В)	15-36	15-46
Коэффициент электрической мощности, cos φ	0.93	
К.П.Д. (%)	85	
Механизм подачи проволоки	Выносной, закрытый - WF23A	
Скорость подачи проволоки (м/ мин)	1.5-16	
Диаметр проволоки (мм)	1.0/1.2	1.0/1.2/1.6
Класс изоляции корпуса	F	
Класс защиты корпуса	IP23	
Вес с подающим механизмом (кг)	32+9	45+9
Габаритные размеры (мм)	570*285*470	610*335*640

- ❖ Предназначен для MIG/MAG и FCAW сварки.
- ❖ IGBT инвертор с плавным регулированием сварочного тока и напряжения,
- ❖ плавным регулированием тока и напряжения заварки кратера.
- ❖ Работа в широком диапазоне входных напряжений.
- ❖ Визуальный контроль сварочного тока и напряжения.
- ❖ Улучшенная цифровая технология постоянного тока гарантирует низкий шум и высокое качество дуги в полном диапазоне.
- ❖ Малое разбрызгивание, глубокое проплавление, хороший сварочный шов.
- ❖ Медленная подача проволоки во время поджига дуги, легкий поджиг дуги, отжиг проволоки.
- ❖ Поддержка разных способов дистанционного управления и поджига дуги.
- ❖ Поддержка автоматической сварки.
- ❖ Отдельно расположенный механизм подачи проволоки, прекрасно подходит для работ на расстоянии от сварочного источника.
- ❖ Экономичный и практичный сварочный аппарат.

Синергетические сварочные инверторные аппараты для полуавтоматической сварки MIG/MAG



Модель	MIG-350 (J24)	MIG-500 (J06)
Входное напряжение (В)	380В, 50/60Гц	
Входной ток (А)	21	37
Потребляемая мощность (кВА)	14	24.4
Диапазон регулировки сварочного тока (А)	50-350	60-500
Рабочий цикл, ПВ (%)	60%/350А	60%/500А
Значение выходного напряжения (В)	15-42	16-48
Кoeffициент электрической мощности, cos φ	0.93	
К.П.Д. (%)	90	
Механизм подачи проволоки	SB10-350	SB10-500
Скорость подачи проволоки (м/мин)	1.5-18	
Диаметр проволоки (мм)	0.8/1.0/1.2	1.0/1.2/1.6
Класс изоляции корпуса	F	
Класс защиты корпуса	IP23	
Вес с подающим механизмом (кг)	48+9	62+9
Габаритные размеры (мм)	630*300*600	640*330*680

- ❖ Предназначен для MIG/MAG и FCAW сварки.
- ❖ Управление центральным процессором.
- ❖ IGBT инвертор с плавным регулированием сварочного тока и напряжения.
- ❖ Управляемый перенос расплавленного металла в сварочную ванну.
- ❖ Опции синергетического или индивидуального управления.
- ❖ Оснащен “умным” циклом поджига дуги и схемой отжига сварочной проволоки в конце сварки.
- ❖ Надёжно защищён от скачков тока и перегрузок.
- ❖ Отражение параметров на дисплее.
- ❖ Стабильная сварка, малое разбрызгивание, при значительных колебаниях входного напряжения.
- ❖ Легко регулируемые характеристики сварочной дуги, сварочный аппарат подходит для сварки тонких и толстых обрабатываемых изделий.
- ❖ 100%-ный поджиг дуги.
- ❖ Простой и удобный внешний вид для оператора.
- ❖ Функция записи текущих операции.
- ❖ Высокая надёжность благодаря управлению типом тока.
- ❖ Плавное регулирование тока и напряжения заварки кратера.
- ❖ Отдельно расположенный механизм подачи проволоки, прекрасно подходит для работ на расстоянии от сварочного источника.
- ❖ 5-ти роликовый механизм с регулируемым натяжением проволоки, обеспечивает стабильное автоматическое управление скоростью подачи проволоки.
- ❖ Высокий КПД, сохранение более 10% энергии по сравнению с обычными сварочными аппаратами.



Инверторные аппараты для TIG, MMA сварки и воздушно-плазменной резки металлов

CT312 II



CT416



Модель	CT 312			CT 416		
	TIG	MMA	CUT	TIG	MMA	CUT
Функция						
Входное напряжение сети	AC 220В (1 фаза)					
Частота напряжения сети	50/60Гц					
Номинальная входная мощность (кВА)		3.5			4.8	
Номинальный потребляемый ток (А)	10.8	15.4	15.87	13.7	21.7	25.7
Диапазон выходного тока (А)	10-125	10-110	10-30	10-160	10-150	20-40
Номинальное выходное напряжение (В)	15	25	92	16	27	96
Рабочий цикл, ПВ (%)		60			E 60	
Потери холостого хода (Вт)		35			40	
Поджиг дуги	ВЧ	касание	касание	ВЧ	касание	касание
КПД (%)		85			85	
Коэффициент электрической мощности, cos φ		0.93			0.93	
Класс изоляции		B			B	
Степень защиты		IP23			IP21	
Внутренний Ø сопла плазматрона (мм)	—	—	1.0	—	—	1.2
Давление воздуха (атм.)	—	—	0.4	—	—	0.4
Расход газа/воздуха (л/мин.)	2-5	—	80	2-5	—	80
Диаметр электродов (мм)	0.5-1.6	1.6-3.2	—	0.5-2.4	1.6-3.2	—
Максимальная толщина резки (мм)	—	—	8	—	—	12
Вес (кг)		7.7			13	
Габаритные размеры (мм)		376x172x304			425x205x355	

Универсальные инверторные сварочные аппараты JASIC совмещают в себе три сварочные функции:

- ✓ **TIG** – аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;
- ✓ **MMA** – ручная дуговая сварка плавящимся электродом;
- ✓ **CUT** – воздушно-плазменная резка металлов;
- В результате использования (модель CT312 II) высококачественного огнеупорного пластика корпус имеет отличные изоляционные качества.
- Стабильность значения сварочного тока при осуществлении TIG и MMA сварки.
- Плазменная резка не требует больших затрат энергии, обладает высоким КПД и скоростью, рез получается ровным и гладким.
- Высокая надежность в работе, удобство в эксплуатации и сервисном обслуживании

Комплект поставки:

- сварочный аппарат - 1 шт.
- кабель массы (3м) с зажимом - 1 шт.
- горелка SR-17 (с комплектом расходных материалов) - 1 шт.
- плазматрон РТ-31 (с комплектом расходных материалов) - 1 шт.
- газовый рукав (3 м) - 1 шт.
- редуктор давления с манометром - 1 шт.
- кабель сварочный (5м) с коннектором и электрододержателем на 200А -1шт.

Металлорежущие инвертерные аппараты воздушно-плазменного типа



CUT30 II



CUT40 II



Модель	CUT30 II	CUT40 II
Входное напряжение сети	(1 фаза) ~220 В	(1 фаза) ~220 В
Номинальная входная мощность (кВА)	3.5	4.8
Напряжение холостого хода (В)	230	230
Диапазон изменения тока (А)	15-30	20-38
Номинальное выходное напряжение (В)	92	96
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60
КПД (%)	85	85
Кэф. электрической мощности, cos φ	0.93	0.93
Класс изоляции	В	В
Класс защиты	IP23	IP23
Поджиг дуги	касанием	касанием
Потери холостого хода (Вт)	40	40
Расход газа (м ³ /мин.)	0.17	0.17
Давление воздушного компрессора (кг)	4	4.5
Максимальная толщина резки (мм)	8	12
Вес (кг)	7.2	7.6
Габариты (мм)	376x172x304	376x172x304

- ❖ ABS- материалы обеспечивают хорошую изоляцию корпуса.
- ❖ Влагостойкий, антистатический и антикоррозийный корпус.
- ❖ Скорость резки по сравнению с кислородной резкой увеличена в 1,8 раз.
- ❖ Толстая металлическая пластина может быть разрезана просто, быстро и экономично.
- ❖ Подходит для резки нержавеющей стали, меди, железа, алюминия и др.
- ❖ Простое управление, удобный дизайн.
- ❖ Высокочастотный поджиг дуги касанием.

Производительность (м/мин)

Толщина (mm)	аппарат				
	1	5	8	10	12
CUT 30	3.0 1.5 1.0 0.7 0.2				
	1.6 0.5 0.2				
	1.2 0.2				
CUT 40	3.0 1.5 1.0 0.7 0.35 0.2				
	1.6 0.6 0.2				
	1.2 0.2				

Низкоуглеродистая сталь

Аллюминий

Латунь



Металлорежущие инвертерные аппараты воздушно-плазменного типа

CUT-70

CUT100

CUT-60J

CUT160



Модель	CUT60J	CUT70	CUT100	CUT160
Входное напряжение сети	(3 фазы) ~ 380В			
Номинальная входная мощность (кВА)	7.9	9.5	15	30
Напряжение холостого хода (В)	236	240	270	275
Диапазон изменения тока (А)	20-60	20-70	20-100	20-160
Номинальное выходное напряжение (В)	104	108	120	144
Номинальный рабочий цикл, ПВ (%)	60	60	60	80
КПД (%)	85	85	85	85
Коэф. электр. мощности, cos φ	0.93	0.93	0.93	0.93
Класс изоляции	F	F	F	F
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Поджиг дуги	касанием	без касания	без касания	без касания
Расход газа (м ³ /мин)	0.25	0.25	0.36	0.5
Максимальная толщина резки (мм)	23	25	40	60
Вес (Кг)	18.2	21	35.6	57
Габариты (мм)	480x205x355	540x215x360	475x330x370	670x335x633

- ❖ Режущий ток может быть настроен исходя из различных материалов, различных толщин и скорости резки.
- ❖ Функция вспомогательного поджига дуги и плазменной дуги может быть реализована за короткое время, что очень удобно при резке металла, поверхность которого загрязнена, например, покрыта ржавчиной, окрашена и др.
- ❖ Универсальность - резка углеродистой стали, нержавеющей стали, оцинкованной стали, меди, алюминия и др.
- ❖ Трехфазное входное напряжение, постоянный выходной ток.
- ❖ Функция защиты от скачков напряжения, короткой фазы, перегрева и дефицита давления воздуха.

Производительность м/мин

толщина (mm) модель	Производительность м/мин					
	1	10	20	30	40	50
CUT 70	28					
	2.0	0.8	0.1			
	0.8	0.4	0.1			
CUT 100	36					
	2.2	1.2	0.75	0.65	0.1	
	0.8	0.55	0.3			
CUT 160	50					
	2.4	1.2	0.5	0.5	0.1	
	0.8	0.6	0.4	0.1		

■ низкоуглеродистая сталь
 ■ Алюминий
 ■ Латунь

Металлорежущие инвертерные аппараты воздушно-плазменного типа



LGK100



LGK160



Модель	LGK60	LGK80	LGK100	LGK160
Входное напряжение сети	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В	(3 фазы) ~380 В
Номинальная входная мощность (кВт)	8.4	12	16	23.2
Диапазон выходного тока (А)	15-60	20-80	20-100	20-160
Номинальное выходное напряжение (В)	104	112	120	144
Напряжение холостого хода (В)	240	270	260	275
Рабочий цикл, ПВ (%)	60	60	80	80
Поджиг дуги	без касания	без касания	без касания	без касания
Максимальная толщина резки (мм)	23	30	40	60
Давление воздушного компрессора (кг)	5	5.5	6	7
Класс изоляции	F	F	F	F
КПД (%)	85	85	85	85
Коэф. электрической мощности, cos φ	0.93	0.93	0.93	0.93
Класс защиты	IP23	IP23	IP23	IP23
Требуемый газ	Сжатый воздух (невлажный, немасляный, сухой)			
Давление воздушного компрессора (кг)	5	5.5	6	7
Расход (л/мин)	170	180	180	300
Вес (кг)	19	25	50	57
Габариты (мм)	480x204x303	515x263x372	565x280x495	670x335x633

- ❖ Точная динамичная схема управления с обратной связью осуществляется благодаря усовершенствованной IGBT технологии.
- ❖ Режущий ток может быть настроен исходя из различных материалов, различных толщин и скорости резки.
- ❖ Функция вспомогательного поджига дуги и плазменной дуги может быть реализована за короткое время, что очень удобно при резке металла, поверхность которого загрязнена, например, покрыта ржавчиной, окрашена и др.
- ❖ Универсальность - резка углеродистой стали, нержавеющей стали, оцинкованной стали, меди, алюминия и др.
- ❖ Трехфазное входное напряжение, постоянный выходной ток.
- ❖ Функция защиты от скачков напряжения, короткой фазы, перегрева и дефицита давления воздуха.

Сварочный инверторный автомат для сварки под слоем флюса



Модель	MZ-600 (J38)	MZ-800 (J39)	MZ-1000 (J29)	MZ-1250 (J40)
Входное напряжение сети	3~380V±15%, 50~60Hz			
Номинальная входная мощность (кВА)	31.2	42	52	65
Диапазон сварочного тока (А)	160-600	160-800	160-1000	160-1250
Номинальный входной ток (А)	48	64	80	100
Напряжение холостого хода (В)	71.5			
Рабочий цикл, ПВ (%)	100	100	100	80
Диапазон регулировки тока (В)	22-50			
Максимальная толщина резки (мм)	23	30	40	80
Класс изоляции	F			
КПД (%)	85			
Коэф. электрической мощности, cos φ	0.93			
Класс защиты	IP21			
Тип охлаждения	воздушный			
Вес (кг)	70	90	98	98
Габариты (мм)	960x450x820			

- ❖ Точная динамичная схема управления с обратной связью на базе IGBT технологии.
- ❖ Многофункциональность – SAW сварка, ММА сварка, строжка угольными электродами
- ❖ Универсальность – сварка углеродистых, легированных, нержавеющей сталей и цветных металлов
- ❖ Стабильная форсируемая дуга, устойчивая сварочная ванна, высокое качество шва
- ❖ Энергосбережение, надежность, бесшумность
- ❖ Удобная система управления сварочной тележкой
- ❖ Компактность, малый вес и габариты

Система водного охлаждения

Модель	Water Cooler 30
Входное напряжение сети	~220 В или ~380 В
Коэффициент мощности (А)	2.4
Номинальная мощность (Вт)	150
Расход охлаждаемой жидкости (л/мин)	5.3
Макс. начальное давление (кПа)	500
Объем резервуара (Л)	1.7 / 5
Размеры (мм)	415x220x380
Вес (без воды) (кг)	18

- ❖ Работа охлаждающего вентилятора контролируется температурным датчиком.
- ❖ Детали внутреннего водяного контура выполнены из коррозионно-стойких материалов, что гарантирует неизменное качество воды.
- ❖ Не оказывает и не подвержен влиянию близкорасположенного электрооборудования.
- ❖ Высоконадежная модель, легкая и удобная в эксплуатации.
- ❖ Используется автоматическое охлаждение, большая площадь поверхности радиатора.
- ❖ Энергосберегающая модель.



ООО “Оливер” одна из старейших компаний, работающих на рынке Республики Беларусь. Фирма была основана в 1993 году и с тех пор продолжает динамично развиваться и развивать отечественный рынок. Мы работаем по принципу: “Если мы представлены на рынке, значит мы его лидеры”.

Мы гордимся своей командой. Это профессионалы, которые всегда готовы помочь и решить задачу любой сложности во благо своих клиентов. Если Вы выбрали нас, значит вся наша команда работает для Вас, и Вы можете не волноваться за результат — он будет положительным.

Компания “Оливер” открыла направление сварочного оборудования и материалов сравнительно недавно, однако мы уже стали одними из лидеров рынка. Мы имеем самые тесные, дружественные контакты с производителями представленного нами оборудования. Представители ООО “Оливер” посетили все заводы наших партнеров по всему миру и изучили их возможности, это даёт нам возможность быстро и компетентно реагировать на пожелания наших клиентов.

Мы серьёзно относимся к своему бизнесу. Поэтому у нас есть выставочный и сервисные центры. При необходимости наши специалисты (кандидаты технических наук, инженеры с большим производственным опытом) могут провести обучение Ваших представителей и эталонную настройку оборудования в нашем сервисном центре.

Все оборудование имеет сертификаты ISO 9001 и РБ. Гарантийный срок — 18 месяцев, но и после истечения гарантийного срока мы готовы предоставлять Вам помощь и консультации по всей Беларуси, благодаря нашим представительствам: Минск, Брест, Могилев, Гомель, Гродно, Витебск, Барановичи, Смоленск.

Среди наших клиентов: РУП ПО “Беларуськалий”, ОАО “Гродно Азот”, РУП “Белорусский металлургический завод”, РУПП “Белаз”, РПУП “Строммашина”, РУП “МАЗ”, РУП “Минский тракторный завод”, ОАО “АМКОДОР”, РУП “Четырнадцать”, РУП “Белтелеком”, РУП “Гомсельмаш”, ПРУП “МЗКТ”, ОАО “Гроднопромстрой”, ОАО “Мозырьский НПЗ”, РУП “Белорусьнефть-Брестнефтепродукт”, Минское отделение Белорусской железной дороги, ОАО “Мотовело”, Филиал ОАО “Могилевтехмонтаж”, ОАО “Могилевхимволокно”, ОАО “Белшина”, ПРУП “Промсвязь”, ОАО “Гродножилстрой”, ОАО “Жлобинский ремонтно-технический завод”, РУП “Могилевтрансмаш”, ОАО “Гомельтехмонтаж”, ОАО “Нефтезаводмонтаж”, РУП “Гомельское отделение Белорусской железной дороги”, ОАО “Белсантехмонтаж №2”, УП “Белкоммунмаш”.

Более подробную информацию Вы можете получить у специалистов нашего предприятия или на нашем сайте: <http://www.oliver.by>

Наши координаты: Республика Беларусь, г. Минск, пр-т Дзержинского 69, к.2, 5 этаж, тел./факс: +375 17 277 02 02, 277 03 33





WWW.OLIVER.BY