

СТАНОК АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ ЧПУ GALICH WELD MASTER 2000×6000

Портальная автоматизированная сварка длинных швов. Сварочный аппарат, подача проволоки и датчики выбираются по технологии предприятия.

РЕКОМЕНДУЕМ ДЛЯ ПЕРВОГО ЗАПУСКА



Собственная разработка и производство в Белгороде · контрольная сборка и проверка до отгрузки · видео обучения · гарантия 12 месяцев · бессрочная техподдержка.

ТИПОВОЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКТ*

1 288 163 ₽

Станок автоматизированной сварки ЧПУ Galich Weld Master 2000×6000;
Galich MIG 350G; Galich WWF.

* Источник, горелка, подача проволоки и защитные датчики подбираются под изделие, материал и производственную загрузку.



КАРТОЧКА СТАНКА

ТРИ УРОВНЯ

Выберите готовность сварочного участка

Портал, сварочная часть, подача проволоки и защитные датчики образуют одну согласованную систему.

БАЗОВАЯ ПОРТАЛЬНАЯ МАШИНА

921 305 ₽

Кому: Для цеха, где уже есть совместимые источник, горелка, подача проволоки, защитный газ и оснастка.

В составе:

Станок автоматизированной сварки ЧПУ Galich Weld Master 2000×6000.

Потребуется отдельно:

Источник, горелка, подача проволоки, защитный газ, стол и фиксация изделия.

РЕКОМЕНДУЕМ

ТИПОВОЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКТ

1 288 163 ₽

Кому: Портал, MIG 350G, навесная подача WWF и два узла защиты процесса: ATS/AAS и WELD OMSS.

В составе:

Станок автоматизированной сварки ЧПУ Galich Weld Master 2000×6000; Galich MIG 350G; Galich WWF; ATS/AAS; Galich WELD OMSS.

Потребуется отдельно:

Сварочная горелка, защитный газ, проволока, расходники, стол, оснастка и подключения по технологии предприятия.

РАСШИРЕННЫЙ MAX

1 889 615 ₽

Кому: Портал с MIG 500 GW, WWF, полным комплектом датчиков, контроллером процесса и отдельной стойкой управления.

В составе:

Станок автоматизированной сварки ЧПУ Galich Weld Master 2000×6000; Galich MIG 500 GW; Galich WWF; ATS/AAS; Galich WELD OMSS; Galich WTCS.

Потребуется отдельно:

Горелка, газ, проволока, специализированная оснастка, ограждение, вытяжка и подключения по проекту.

Почему важен согласованный комплект

Сварочный источник, горелка, подача проволоки и датчики должны соответствовать деталям и режиму работы. Это снижает риск брака, столкновений и простоев.

Производственная MAX

Комплект для регулярной загрузки дополняется оснасткой, контролем процесса и защитой ключевых узлов.

ГОТОВ К СВАРКЕ

Согласованная сварочная система — 1 288 163 ₽ без НДС

Перед выпуском точного КП проверяем детали, швы, материал, проволоку, защитный газ, загрузку и условия участка.

SKU	ПОЗИЦИЯ	РОЛЬ В СИСТЕМЕ	ЦЕНА
Galich Weld Master 2000x6000	Станок автоматизированной сварки ЧПУ Galich Weld Master 2000×6000	2030×6030 мм · ЧПУ Galich	921 305 ₽
Galich MIG 350	Galich MIG 350G	350 А · 380 В · шина обмена	215 513 ₽
GALICH-WWF	Galich WWF	Навесная подача проволоки	86 940 ₽
ATS-AAS-W ELD-MASTER	ATS/AAS	Контроль перехода дуги	25 905 ₽
Galich WELD OMSS	Galich WELD OMSS	Контроль препятствия	38 500 ₽
ИТОГО БЕЗ НДС			1 288 163 ₽

01

Станок автоматизированной сварки ЧПУ Galich Weld Master 2000×6000



Портальная машина автоматизированной сварки.

921 305 ₽

02

Galich MIG 350G



Типовой производственный источник с запасом по току.

215 513 ₽

03

Galich WWF



Комплект катушки, 4-роликового механизма, рукава и газового узла.

86 940 ₽

04

ATS/AAS



Останавливает цикл, если сварочный процесс не подтверждён.

25 905 ₽

Отправьте ТЗ или фото деталей — подготовим точную конфигурацию и итоговый расчёт с учётом рабочего места.

СВАРОЧНАЯ ЧАСТЬ

Сварочная часть под задачу производства

Источник, горелка и подача проволоки подбираются по материалу, типу шва, проволоке, защитному газу и требуемой производительности.

Совместимые сварочные источники

	СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ Сварочный полуавтомат Galich NBC-250 Компактный источник для сварочных задач после п... 144 900 ₽
	СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ Сварочный полуавтомат Galich MIG 350G Полуавтомат для производственной MIG/MAG-сварки. 215 513 ₽
	СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ Сварочный полуавтомат Galich MIG 500G Производительный полуавтомат для продолжительно... 256 963 ₽
	СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ Сварочный полуавтомат Galich MIG-350 GW Полуавтомат с жидкостным охлаждением для интенс... 537 051 ₽
	СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ Сварочный полуавтомат Galich MIG 500 GW Мощный полуавтомат с жидкостным охлаждением. 627 415 ₽
	СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ START MigLine 330 — сварочный полуавтомат 2ST330 Сварочный полуавтомат для типовых производствен... 86 650 ₽
	СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ START PRO TimeGroup NB500 (160-500) — сварочный... Сварочный полуавтомат повышенной мощности. 350 050 ₽
	СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ Импульсный сварочный аппарат BINGO MIG/MAG-500 Импульсный MIG/MAG-источник для технологически... 752 000 ₽

Можно использовать сварочный полуавтомат заказчика после проверки интерфейсов, горелки, подачи проволоки и совместимости с системой управления.

ДАТЧИКИ И КОНТРОЛЬ

Защита шва, горелки и оснастки

ATS/AAS подтверждает переход дуги, WELD OMSS обнаруживает препятствие, WTCS механически защищает горелку при аварийном контакте. Три узла закрывают разные риски автоматического цикла.

ЗАЩИТА ОТ БРАКА И АВАРИЙ

ATS/AAS

Контроль
перехода дуги

**ПРЕДОТВРАЩАЕТ**

движения без сварочной дуги и
испорченного шва

25 905 Р

ЗАЩИТА ОТ БРАКА И АВАРИЙ

**Galich WELD
OMSS**

Датчик
препятствия

**ПРЕДОТВРАЩАЕТ**

столкновения с заготовкой и
повреждения горелки

38 500 Р

ЗАЩИТА ОТ БРАКА И АВАРИЙ

Galich WTCS

Датчик
столкновения
горелки

**ПРЕДОТВРАЩАЕТ**

дорогого ремонта горелки и узлов
станка

91 350 Р

РЕКОМЕНДУЕМ КОМПЛЕКТ

ATS/AAS + Galich WELD OMSS + Galich WTCS**155 755 Р**

Для регулярной автоматизированной сварки рекомендуем согласовать ATS/AAS, WELD OMSS и WTCS сразу: полный комплект защиты процесса стоит 155 755 Р.

Зачем согласовывать датчики до запуска

01**Защита горелки**

Остановка движения при столкновении с деталью или
оснасткой.

02**Контроль дуги**

Подтверждение сварочного процесса до продолжения
автоматического цикла.

03**Снижение брака**

Раннее обнаружение отклонения до порчи детали или
длинного шва.

04**Повторяемость**

Единая логика контроля для серийной работы по
сохранённой программе.

Окончательный состав подтверждается по выбранному источнику, горелке и схеме управления.

КЛЮЧЕВОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО

Механика, рассчитанная на реальный цех

Без линейных рельсов: конструкция переносит пыль, влагу, стружку, конденсат и производственные загрязнения.



Профильно-подшипниковые направляющие, привод и узлы портала доступны для осмотра. Механика рассчитана на эксплуатацию в реальном производственном цехе.

01

Автовыбор люфта

Направляющие автоматически выбирают люфт — меньше ручной подстройки.

02

Синхронизация портала

Перпендикулярность осей задаётся механической конструкцией.

03

Профильные направляющие

Точность до 1 мм/м, повторяемость до 0,3 мм/м.

04

Ременной привод

Стальной сердечник устойчив к штатным нагрузкам, пыли и воде.

05

Приводы LeadShine

Шаговые двигатели и драйверы для регулярной производственной работы.

06

Защита электроники

Подавление помех и экранированные кабели в системе управления.

Практический смысл: меньше чувствительность к загрязнениям цеха и меньше операций вокруг линейных рельсов. Обычный осмотр и уборка оборудования сохраняются.



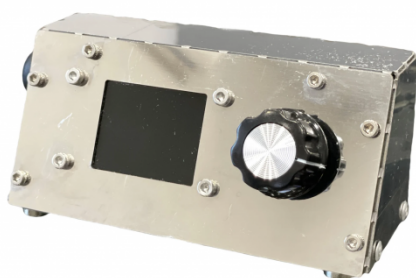
КРАШ-ТЕСТ МЕХАНИКИ

КОНТРОЛЬ ПРОЦЕССА

Контроль процесса автоматизированной сварки

Чем раньше система замечает отклонение, тем меньше вероятность испортить деталь, горелку или оборудование.

ПО ПРОВЕРКЕ

**Galich PWC**

Только после проверки совместимости

40 700 Р**01** Контроль касания

Датчик столкновения помогает защитить горелку и портал при ошибке установки детали.

02 Контроль дуги

Система не продолжает движение без подтверждённого сварочного процесса.

03 Подача проволоки

Равномерная подача поддерживает стабильность шва при серийной работе.

04 Повторяемость

Жёсткая механика и сохранённая программа уменьшают разброс между деталями.

Дополнительные датчики не заменяют технологию сварки, но помогают раньше обнаружить опасное отклонение и избежать более дорогого ремонта или брака.

ГОТОВНОСТЬ УЧАСТКА

Подготовка сварочного участка

Подача проволоки, вытяжка, защитный газ и оснастка выбираются вместе со сварочной технологией.

**Galich WWF**

Стабильная автоматизированная подача проволоки для Weld Master.

86 940 Р**Стойка управления**

Оперативные команды рядом со станком и удобная организация рабочего места.

57 500 Р

До заказа проверяем

01 Детали И Типы Швов**02** Проволока И Защитный Газ**03** Подача И Размещение Бочки**04** Вытяжка**05** Оснастка И Базирование**06** Электропитание

Точный состав участка фиксируем после проверки деталей, плановой загрузки и условий размещения оборудования.

ПРИМЕНЕНИЕ

Какие задачи решает сварочный портал

Автоматизированное перемещение горелки полезно там, где важны повторяемость траектории, равномерность шва и стабильный темп выпуска.

01 Длинные прямолинейные швы

Баки, ёмкости, балки, панели и другие изделия с протяжёнными повторяемыми швами.

02 Серийные детали

Повтор одной программы снижает разброс между изделиями и упрощает обучение оператора.

03 Листы и рамы

Портал перемещает горелку по заданной траектории, а оснастка удерживает геометрию детали.

04 Стабильный темп

Автоматическое движение помогает поддерживать скорость и режим на протяжении всего шва.

05 Снижение ручного труда

Оператор готовит деталь, запускает программу и контролирует процесс вместо постоянного ведения горелки.

06 Масштабирование

Состав участка можно расширять датчиками, подачей проволоки, вытяжкой и специализированной оснасткой.

Перед расчётом пришлите чертежи или фотографии деталей: по ним проверим доступ к швам, длину хода, оснастку, сварочный процесс и целесообразность автоматизации.

ПУТЬ ДО ПЕРВОГО ШВА

Понятный запуск и поддержка на каждом этапе

Мы заранее согласуем комплектацию, проверяем оборудование перед отгрузкой и помогаем оператору уверенно начать работу.

01

Согласовываем состав

Уточняем задачи, металл, толщины, загрузку и условия цеха.

02

Фиксируем заказ и аванс

Аванс 20%. Остаток оплачивается после уведомления о готовности к отгрузке, до упаковки и отправки.

03

Производим оборудование

Срок изготовления обычно до 10 рабочих дней; если полностью готовое оборудование есть на складе — до 4 рабочих дней.

04

Тестируем на Galich

Собираем станок, проверяем механику, электронику, перемещения и записываем видео конкретного станка.

05

Обучаем оператора

Передаём видео сборки, обучения и проверки; консультируем дистанционно.

06

Завершаем оплату

Остаток оплачивается после готовности к отгрузке, до упаковки и отправки.

07

Упаковываем и отправляем

Стандартная упаковка входит в стоимость. Погрузка выполняется бесплатно. Деревянная обрешётка транспортной компании и доставка оплачиваются покупателем.

08

Сборка и пробная сварка

Выездного ПНР нет. Сборка выполняется по инструкции; подключение сварочной части и первый запуск сопровождаем дистанционно.

Запуск с поддержкой Galich

Гарантия 12 месяцев с даты отгрузки. Бессрочная техническая поддержка по будням в рабочее время.

Покупатель заранее обеспечивает электропитание, заземление, вентиляцию, защитный газ, проволоку, оснастку и место установки.

СЛЕДУЮЩИЙ ШАГ

Получите точную конфигурацию под свою задачу

Пришлите чертёж или фото детали и шва; укажите материал, толщину, длину шва, проволоку, газ, размер партии и требуемый цикл.

РЕКОМЕНДОВАННЫЙ КОМПЛЕКТ

1 288 163 ₽

Станок автоматизированной сварки ЧПУ Galich Weld Master 2000×6000;
Galich MIG 350G; Galich WWF.

Предложение действительно по 19.09.2026. Цена без НДС.



ТОЧНЫЙ РАСЧЁТ



ВИДЕО

Три действия

01

Открыть карточку станка

Характеристики, видео и опции

02

Посмотреть видео оборудования

Видео хранится на сервере GALICH

03

Получить точный расчёт

Менеджер свяжется в рабочее время.

Контакты отдела продаж

+7 962 308-22-86

sales@galich-tools.ru

Telegram · MAX

Для точного расчёта

Пришлите фото или чертёж детали и шва; укажите материал, толщину, длину и положение шва, проволоку и газ, размер партии, требуемый цикл, оснастку и готовность участка.

ИП Галич Дмитрий Александрович · Белгород · +7 962 308-22-86 · sales@galich-tools.ru

Предварительное предложение не является публичной офертой. Окончательные цена, состав и условия фиксируются в счёте и спецификации.