

Общество с ограниченной ответственностью «Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Аппарат аргонодуговой сварки Aurora PRO INTER TIG 200 AC/DC PULSE

Артикул: 10052



Характеристики

Максимальный сварочный ток 200 А

Цена без учета доставки: **48 453 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети 230 В

Потребляемая мощность 9.5 кВт

Потребляемый ток (TIG/MMA) 28.2 А

Максимальный ток (TIG/MMA) 200 А

TIG сварка

Напряжение холостого хода 56 В

Диапазон сварочного тока TIG 10 - 200 А

Режим работы при 40 °С 200 А / 60 %

Сварка алюминия да

MMA сварка

Диапазон сварочного тока MMA 10-160 А

Режим работы при 40 °С 60 %

Класс изоляции F

Степень защиты IP21

Размеры 498x328x302 мм

Размеры упаковки 610x475x465 мм

Вес нетто 27 кг

Вес брутто 30 кг

INTER TIG 200 AC/DC PULSE - самый популярный аппарат для аргоно-дуговой сварки от сети 220В.

Предназначен для профессиональной импульсной сварки постоянным и переменным током TIG AC/DC и для полноценной сварки штучным плавящимся электродом MMA, также на постоянном и переменном токе.

Имеются все необходимые настройки, с помощью которых можно добиваться самого высокого качества сварки алюминия, стали, нержавейки и любых цветных металлов. На удобной, понятной любому сварщику циклограмме отдельно настраивается режим ПУЛЬС и регулируется каждая стадия сварочного процесса для выполнения максимально широкого круга сварочных задач.



1. регулировка сварочного тока для режима MMA и сварки TIG без пульса (Start A)

2. регулировка верхнего уровня сварочного тока для пульса (Welding A)
3. регулировка нижнего уровня сварочного тока для пульса (Back ground A)
4. регулировка заварки кратера (Down Slope)
5. регулировка частоты пульса (Pulse Frequency)
6. регулировка баланса пульса (Pulse Width)
7. регулировка продувки металла газом после сварки Post Flow (Post Time)
8. регулировка баланса переменного тока (AC Balance)
9. включение/выключение дистанционного управления
10. включение/выключение режима пульс
11. переключение между режимами TIG и MMA
12. переключение между 2-х и 4-х тактными режимами работы
13. переключение между постоянным и переменным током (AC/DC)

Особенности:

- универсальный источник для аргонодуговой сварки на постоянном токе **TIG DC** (5-200A) и для сварки алюминия переменным током **TIG AC** (20-200A)
- режим сварки плавящимся электродом **MMA** на постоянном токе и на переменном токе позволяет работать с любыми типами электродов
- режим **PULSE** для работы с материалами разных толщин, для ответственных и декоративных работ
- интуитивно **понятная панель** управления для идеальной настройки параметров сварки
- подключение пульта дистанционного управления **ДУ** для проведения удаленных работ (опция)
- высокочастотный бесконтактный поджиг дуги **HF**
- работа при пониженном напряжении питающей сети
- комплект сварочных аксессуаров в стандартной поставке

Применение:

- декоративные работы
- монтажные работы
- промышленность
- строительство трубопроводов высокого давления
- алюминиевые конструкции

Комплектация:

- горелка TIG 26, 4 метра - 1 шт.
- кабель 16mm², 3 метра - 2 шт.
- держатель электрода 200A - 1шт.
- зажим на массу 300A - 1 шт.