

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-KOMMEPЧЕCКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Аппарат аргонодуговой сварки Aurora PRO IRONMAN 400 AC/DC DIGITAL (TIG+MMA) НАКС

Артикул: 18837



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	400 А

Цена без учета доставки: **117 840 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	400 В
Частота тока в сети	50/60 Гц

TIG сварка

Напряжение холостого хода	60 В
Диапазон сварочного тока TIG	12-350/40-400 А

MMA сварка

Напряжение холостого хода	60 В
Диапазон сварочного тока MMA	30-310 А
Класс изоляции	H

Степень защиты	IP21
Охлаждение	воздушное
Размеры	670x320x640 мм
Размеры упаковки	670x320x640 мм
Вес нетто	40.2 кг
Вес брутто	54.5 кг

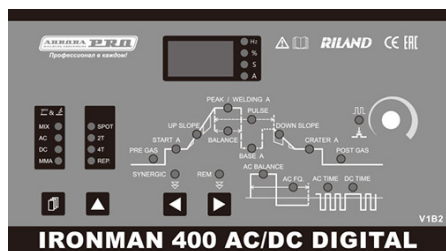
Индустриальный аппарат аргонодуговой сварки AuroraPRO IRONMAN 400 AC/DC DIGITAL (TIG+MMA) -

один из самых мощных аппаратов в линейке AuroraPRO для профессиональной аргонодуговой сварки постоянным и переменным током TIG AC/DC и для полноценной сварки штучным плавящимся электродом MMA. На удобной, понятной любому сварщику циклограмме отдельно настраивается режим ПУЛЬС и регулируется каждая стадия сварочного процесса для выполнения максимально разнообразного круга сварочных задач. Широкий диапазон регулировки сварочного тока и достойное значение ПН инвертора делают аппарат универсальным и незаменимым на производстве. АЙРОНМЭН 400 AC/DC ДИДЖИТАЛ отлично выполняет работу любого уровня сложности в процессе сварки алюминия, равно как и всех черных и цветных металлов. Усиленный блок инновационной инверторной технологии IGBT гарантирует надежность работы данной техники на долгие годы.

Главной особенностью источника можно назвать режим MIX TIG сварки, который чередует два рода тока: постоянный и переменный. Режим используется для работы с алюминием и помогает добиться высокого значения очистки металла от окислов (в момент воздействия на детали AC тока) и глубокого проплавления (в процессе действия DC тока). Комбинация токов позволяет получить более плотный шов или наплавку без необходимости проковки или иного воздействия на зону сварки. Время действия токов может быть настроено сварщиком в диапазоне 0.1-5сек.

Синергетический режим сварки подразумевает сопоставление диаметра используемого электрода сварочному току, настроенному на инверторе. При превышении порогового значения сработает защита.

Панель управления:



- Выбор режима сварки (Постоянный/Переменный ток/MIX/MMA)
- Выбор алгоритма работы горелки (SPOT, 2T, 4T, REP.)
- Индикатор настройки времени пред-газа
- Индикатор настройки значения стартового тока
- Индикатор настройки времени перехода от тока старта с основному сварочному току
- Индикатор настройки значения сварочного тока (пикового тока)
- Индикатор настройки баланса AC
- Индикатор настройки частоты пульса

- Индикатор настройки базового значения тока пульса
- Индикатор настройки времени спада тока от сварочного к току заварки кратера
- Индикатор настройки значения тока заварки кратера
- Индикатор настройки времени POST GAS
- Индикатор включения синергетического режима сварки
- Индикатор подключения педали ДУ
- Индикатор настройки баланса переменного тока
- Индикатор изменения частоты переменного тока
- Индикатор настройки времени действия токов AC и DC в режиме MIX

Особенности:

- Применение:
 - Декоративные работы;
 - Монтажные работы;
 - Промышленность;
 - Строительство трубопроводов высокого давления;
 - Алюминиевые конструкции.
- Универсальный источник для аргонодуговой сварки любых черных и цветных металлов на постоянном токе TIG DC, для сварки алюминия переменным током TIG AC, режим MIX с чередованием AC/DC;
- Синергетический режим работы источника;
- Режим сварки плавящимся электродом MMA;
- Режим PULSE для работы с материалами разных толщин, для ответственных и декоративных работ;
- Максимально функциональная и, вместе с тем, интуитивно понятная панель управления для идеальной настройки параметров сварки;
- Возможность управления процессом с педали (опция);
- Высокочастотный бесконтактный поджиг дуги HF;
- Комплект сварочных аксессуаров в стандартной поставке;
- Диапазон настроек:
 - Частота импульсов 0.5-450Hz;
 - Время нарастания тока 0-10сек;
 - Время спада тока 0-10сек;
 - Время предгаз 0-0.5сек;
 - Время постгаз 0-20сек;
 - Баланс AC 10-70%;
 - Скважность импульса 10-90%;
 - Частота переменного тока 20-100Hz.
- Режимы работы сварочной горелки:
 - SPOT точечная сварка на постоянном токе;
 - 2T 2х-тактный режим (MIX, TIG AC, TIG DC);
 - 4T 4х-тактный режим (MIX, TIG AC, TIG DC);
 - REP. Циклический режим (MIX, TIG AC, TIG DC).

Комплектация:

- IRONMAN 400 AC/DC DIGITAL
- Газоэлектрический интегрированный соединитель 2 шт.
- Хомуты 6-12, 2 шт.
- Зажим массы 300А с кабелем 35мм²*3м
- горелка TIG18/водное охл./4м/10мм² с аксессуарами
- Вольфрамовый электрод диаметр 2.4мм длина 150мм
- Сертификат НАКС

Сформировано 20.03.2026 03:44 · KRATONSHOP.RU