

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

### Инверторный сварочный полуавтомат Aurora ПРОГРЕСС 350

Артикул: 34495



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	350 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **124 640 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	380 В
Частота тока в сети	50/60 Гц
Потребляемая мощность	14 кВт
Максимальный ток	350 А
cos ?	0.93
Напряжение холостого хода	75 В
MIG/MAG СВАРКА	
Режим работы при 40°C	350 А / 40 %
Сварочное напряжение	16-31.5 В
Диапазон регулирования тока	40-350 А

Диаметр проволоки	0.8-1.2 мм
<b>ММА СВАРКА</b>	
Сварочное напряжение	21.6-34 В
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP21
Охлаждение	воздушное
Размеры	742x508x552 мм
Вес нетто	61 кг

**Инверторный сварочный полуавтомат АВРОРА Прогресс 350** - 3х фазный инвертор для полуавтоматической сварки в среде инертного/активного защитного газа MIG-MAG и для ручной дуговой сварки штучным электродом ММА. Аппарат выполнен в корпусе "декомпакт" со съёмным подающим механизмом. Рекомендованный тип катушек проволоки D200 и D300 (5-20кг). Мощный подающий механизм предназначен для работы с горелками длиной до 5 метров. Тележка с подставкой под баллон и высокая компоновка аппарата существенно облегчают работу сварщика.

**Серия ПРОГРЕСС** – это передовая технология инверторного блока IGBT, отличные сварочные характеристики и превосходная эргономика управления. Управление сварочной дугой обеспечивается современным микропроцессором на платформе ARM, что гарантирует высокоточную настройку, контроль и стабильность сварки. Электроника инвертора позволила добиться увеличения быстродействия обратных связей аппарата. Это значит, что дуга в каждый момент времени отслеживается с большей частотой и лучше управляется.

Важной особенностью аппарата можно назвать высокую производительность ПРОГРЕСС 350. Ток длительной нагрузки источника при +40С составляет 270А. Это значит, что при данной температуре и значении рабочего тока аппарат не перегреется и не уйдёт в защиту даже при длительной непрерывной работе.

**АВРОРА ПРОГРЕСС 350** - может быть настроен сварщиком для работы в ручном или синергетическом режиме управления. Честные характеристики аппаратов АВРОРА помогут справиться с любой сварочной задачей.

#### **Особенности:**

- 4-х роликовый полноприводный механизм подачи проволоки;
- Высокая производительность работы;
- Ручное/Синергетическое управление процессом сварки;
- Высокая стабильность дуги. Вылет проволоки до 40мм для сварки в сложных положениях и с узкой разделкой кромок;
- Полноценный ММА режим:
  - регулируемый ForceArc;
  - программный Hot Start;
  - antistick.
- 2х, 4х-тактные режимы работы горелки;

- Розетка 36В, 5А для подключения подогревателя углекислоты;
- Большие колёса и ручки для удобного перемещения аппарата;
- Съёмный подающий механизм с пакетом промежуточных кабелей 5м;
- Настройка тока заварки кратера в 4Т режиме;
- Держатель для горелки;
- Надёжное консольное крепление подающего механизма на источнике.

**Комплектация:**

- Горелка MB36KD, 4 метра - 1 шт;
- Комплект роликов подачи с V-образной канавкой для работы со стальной проволокой 0.8/1.0, 1.0/1.2, 1.2/1.6мм;
- Шланг для подключения газа;
- Кабель 35mm<sup>2</sup>, 5 метров - 1 шт;
- Зажим на массу 500А - 1 шт.

**Габариты упаковки:**

- Источник 27 кг, 670x340x530 мм
- Подающий механизм 41 кг, 750x475x570 мм

Сформировано 10.04.2026 20:40 · KRATONSHOP.RU