

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 АВРОРА СИСТЕМА 200 АС/ДС ПУЛЬС

Артикул: 32249



Характеристики

Максимальный	200 А
сварочный ток	

Цена без учета доставки: **48 870 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	230 В
Частота тока в сети	50/60 Гц
Потребляемая мощность	5.2/7 кВт
Коэффициент мощности (cos ?)	0.68
TIG сварка	
Напряжение холостого хода	68 В
Сварочное напряжение	10.2-18.0 В
Диапазон сварочного тока TIG	5-200 А
ММА сварка	
Напряжение холостого хода	68 В

Сварочное напряжение	21.2-26.4 В
Диапазон сварочного тока MMA	30-160 А
Класс изоляции	H
Степень защиты	IP21S
Размеры	470x210x380 мм
Размеры упаковки	555x330x428 мм
Вес нетто	13.5 кг
Вес брутто	17.4 кг

С февраля 24 г. обновленная прошивка М.2.2. Встречайте новые возможности:

- Частота ПУЛЬС увеличена до 999 Гц
- Регулировка времени в режиме ТОЧКА от 0.01 до 9.99 сек
- Время задержки на каждом из параметров настройки циклограммы увеличено до 5 сек. (до перехода к основному току)
- ПН аппарата увеличен до 30% (200А; 40°C)
- Воздушное охлаждение аппарата включается только при достижении пороговой температуры.

Аппарат аргонодуговой сварки АВРОРА Система 200 АС/ДС ПУЛЬС - это однофазный источник используемый для профессиональной импульсной сварки постоянным и переменным током TIG AC/DC и для полноценной сварки штучным плавящимся электродом MMA. Модель имеет все необходимые настройки, с помощью которых можно добиваться самого высокого качества сварки алюминия, стали, нержавеющей 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.

Управление сварочной дугой обеспечивается современным микропроцессором на платформе ARM, что гарантирует высокоточную настройку, контроль и стабильность сварки. Электроника Системы позволила добиться увеличения быстродействия обратных связей аппарата. Это значит, что дуга в каждый момент времени отслеживается с большей частотой и лучше управляется.

Настраиваемые параметры:

- Продувка перед сваркой: 0-2сек;
- Ток инициации дуги: 5-70А;
- Стартовый ток: 5-200А;
- Время нарастания тока: 0-15сек;
- Основной сварочный ток: 5-200А;
- Время спада тока: 0-25сек;
- Финишный ток: 5-200А;
- Продувка после сварки: 0.1-60сек.

Настройка переменного тока:

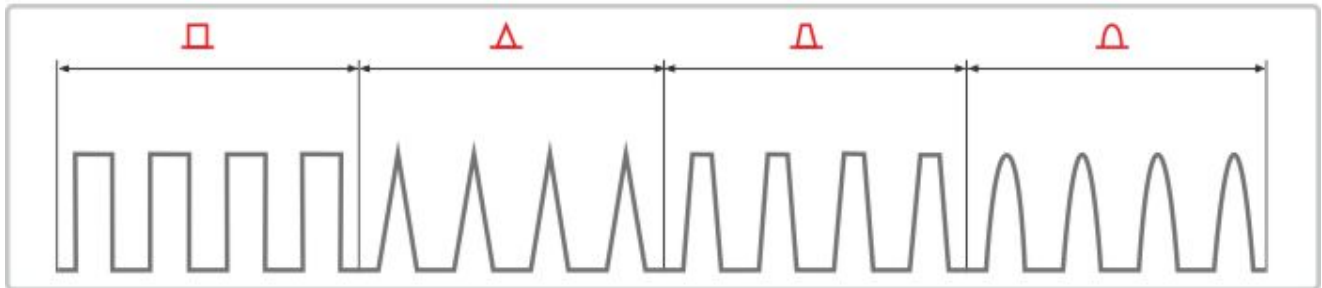
- Частота переменного тока АС: 15-150Гц;

- Время очистки: 10-65%;
- Амплитуда очистки: -50...+60A.

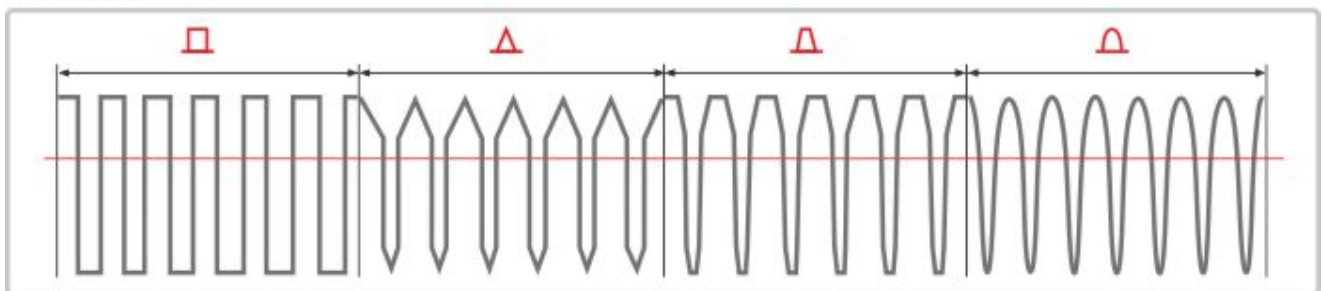
Настройка режима ПУЛЬС:

- Пиковый ток импульса: 25-200А;
- Базовый ток импульса: 5-180А;
- Сквозность импульса: 15-80%;
- Диапазон частот импульса: 0.5-500Гц;
- Выбор формы импульса: прямоугольная, треугольная, трапецевидная, синусоидальная.

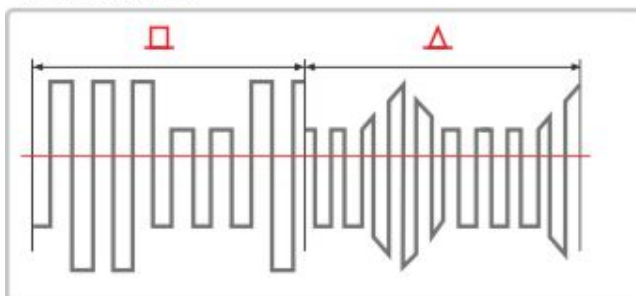
TIG DC ПУЛЬС



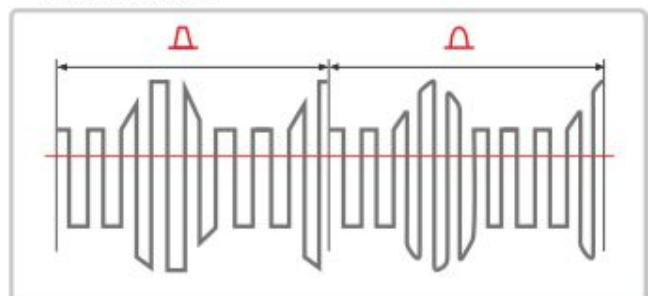
TIG AC



TIG AC ПУЛЬС



TIG AC ПУЛЬС



Применение:

- Декоративные работы;
- Профессиональный авторемонт;
- Производство;
- Строительство;
- Сантехнические работы;
- Строительство трубопроводов.

Особенности:

- «Умный» инвертор с полностью цифровым управлением на базе ARM платформы;
- Технология полностью цифрового контроля формы импульса тока с возможностью высокоточной настройки параметров сварки;
- Микропроцессорный контроль и поддержка постоянного сварочного напряжения на дуге;
- Надежность конструкции инвертора обеспечивает силовой модуль собранный по схеме "полный мост";
- Универсальный источник для аргонодуговой сварки TIG на постоянном и переменном токе, а также для ручной дуговой сварки электродом;
- Полная и интуитивно понятная циклограмма настройки режима сварки;
- Выбор формы пульса под любую привычку сварщика и для лучшего контроля сварочной ванны при выполнении специальных работ;
- Память на 10 сварочных заданий;
- Полноценная настройка сварочного режима в 2-тактном и 4-тактном режиме работы горелки;
- Режим сварки точками и режим повтора (замкнутый цикл);
- Настройка поджига дуги: высокочастотный бесконтактный поджиг HF и поджиг подъемом Lift TIG для снижения электромагнитных помех;
- Возможность подключения пульта дистанционного управления;
- Работа при пониженном напряжении питающей сети до 140В.

Комплектация:

- Горелка аргонодуговая TIG-26, 4м - 1 шт;
- Зажим на массу 300А - 1 шт;
- Кабель сварочный 16мм², 2м - 1шт;
- Газовый рукав 3м - 1шт;
- Сопла горелки защитные;
- Цанги крепления электрода;
- Вольфрамовый электрод, 150 мм.

Сформировано 10.01.2026 09:49 · KRATONSHOP.RU