

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 АВРОРА Прогресс 500 DEEP ARC

Артикул: 40661



#### Характеристики

Напряжение питания 380 В

Максимальный сварочный ток 500 А

Диаметр проволоки 1—1.6 мм

Цена без учета доставки: **215 440 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети 400 В

Частота тока в сети 50/60 Гц

Максимальный ток 500 А

Напряжение холостого хода 77 В

Диапазон регулирования тока 50-500 А

MIG/MAG сварка

Диапазон регулирования тока 50-500 А

MMA сварка

Сварочный ток 50-500 А

Класс изоляции H

Степень защиты	IP21S
Охлаждение	жидкостное

**Инверторный сварочный полуавтомат АВРОРА Прогресс 500 DEEP ARC** - это трехфазный инвертор для полуавтоматической сварки в среде инертного/активного защитного газа MIG-MAG и для ручной дуговой сварки штучным электродом MMA. Аппарат выполнен в корпусе "декомпакт" со съёмным подающим механизмом. Рекомендованный тип катушек проволоки D200 и D300 (5-15кг). 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 100% ПН источника. Даже при работе на максимальном токе (при t до +40С) инвертор не уйдёт в защиту. Жидкостное охлаждение горелки также помогает продлить время непрерывной работы Прогресс 500 DEEP ARC.

АВРОРА Прогресс 500 DEEP ARC – это мощность, надёжность и удобство для профессиональной сварки в любых условиях.

#### **ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ КОРОТКИМИ ЗАМЫКАНИЯМИ MIG/MAG:**

##### **MIG / Оптимизированный полуавтоматический режим МИГ/МАГ**

Оптимизированный классический процесс МИГ/МАГ. Перенос электрода в сварочную ванну происходит с коротким замыканием.



- Простой и стабильный режим
- Широкий диапазон рабочих токов от минимума до максимума
- Широкий выбор материалов и защитных газов
- В чистом аргоне Ar100% возможна сварка алюминия и МИГ-пайка

##### **DA / DEEP ARC / Погруженная дуга**

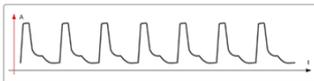


- Технология глубокого проникновения сварочной дуги в сплошную среду металла
- Высокая динамика управления сварочным напряжением позволяет практически избежать короткого замыкания, в результате получается совместить преимущества энергоёмкого процесса с менее теплонагруженными процессами
- Отсутствует явление магнитного дутья, достигается идеальная геометрия сварочного шва, сокращаются потери легирующих элементов
- Идеальное решение для промышленности с большими объемами сварочных задач по стали

## ТЕХНОЛОГИЯ КАПЕЛЬНОГО ПЕРЕНОСА ЭЛЕКТРОДА ПУЛЬС:

### PULSE / Технология ПУЛЬС

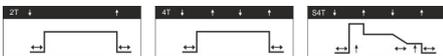
Контролируемый капельный перенос электрода в сварочную ванну на длинной дуге без образования короткого замыкания. Технология ПУЛЬС обеспечивает глубокое проплавление и исключает образование брызг.



- Снижение брызг, чистые декоративные швы
- Глубокое проплавление
- Высокое качество сварки различных сталей в газовых смесях
- Оптимальный перенос и формирование шва на малых, средних токах
- Эффективная сварка больших толщин в нижнем положении

Аппарат оснащён возможностью работы в двух вариантах настройки: полностью ручной и синергетический. Технология капельного переноса **ПУЛЬС** на инверторе ориентирована на работу с чёрной сталью.

Возможность настройки дополнительных параметров сварки:



- Предгаз (0-5 сек.)
- Стартовый ток (до 200% от тока сварки)
- Корректор напряжения стартового тока (+/- 5В)
- Время перехода от сварочного тока к току заварки кратера (0-5 сек.)
- Ток заварки кратера (до 200% сварочного тока)
- Корректор напряжения тока заварки кратера (+/- 5В)
- Постгаз (от 0 до 10 сек.)
- Жидкостное охлаждение (ON/OFF)
- Индикация скорости подачи проволоки (м/мин; А)

- Напряжение/корректор длины дуги

#### **Особенности:**

- 4-х роликовый механизм подачи проволоки
- Высокая производительность работы
- Блок жидкостного охлаждения горелки
- Ручное/Синергетическое управление процессом сварки
- Режим ПУЛЬС для работы со сталью
- Высокая стабильность дуги. Вылет проволоки до 40мм для сварки в сложных положениях и с узкой разделкой кромок
- Полноценный MMA 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 дополнительных параметров сварки
- держатель для горелки
- надёжное консольное крепление подающего механизма на источнике

#### **Комплектация:**

- горелка с жидкостным охлаждением - 1 шт.
- комплект роликов подачи с V-образной канавкой для работы со стальной проволокой 1.0-1.2/1.2-1.6
- кабель 70mm<sup>2</sup>, 4 метра - 1 шт.
- зажим на массу 500А - 1 шт

Сформировано 23.05.2026 03:47 · KRATONSHOP.RU