

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 Ресурс 5000 ЭКСПЕРТ НАКС

Артикул: 30467



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	500 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: **569 100 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

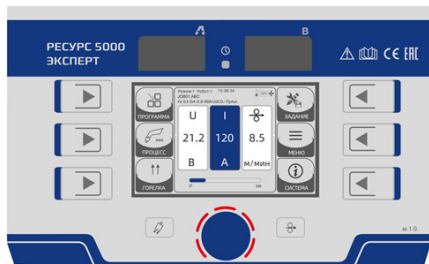
Напряжение питающей сети	400 В
Частота тока в сети	50/60 Гц
Потребляемая мощность	23 кВт
Потребляемый ток	19 А
Максимальный ток	500 А
Напряжение холостого хода	62 В
MIG/MAG сварка	
Режим работы при 40°C	100 %
Сварочное напряжение	10-50 В
Диапазон регулирования тока	30-500 А

Диаметр проволоки	0.8-1.0-1.2-1.6 мм
Класс изоляции	H
Степень защиты	IP23S
Охлаждение	воздушное
Размеры	720x300x545 мм
Вес нетто	113 кг
Вес брутто	125.3 кг

**Сварочный полуавтомат АВРОРА Ресурс 5000 ЭКСПЕРТ НАКС** - самый совершенный полуавтомат в линейке АВРОРА на сегодняшний день.

РЕСУРС ЭКСПЕРТ имеет независимую цифровую платформу управления на 4-х микроконтроллерах, в том числе оснащён двойным чипом ARM с рабочей чистотой до 500 МГц, благодаря чему значительно увеличивается скорость обработки сигнала со сварочной дуги. Позволяет добиться еще большей стабильности сварки во всех сварочных процессах. Аппарат становится по-настоящему универсальным, готовым к высококачественной сварке металлов от 0.5 мм до любых толщин.

Все аппараты линейки Ресурс имеют аналоговый и цифровой интерфейс и могут быть легко подготовлены для работы со сварочными роботами. Цифровой интерфейс поддерживает промышленные стандарты коммуникации DeviceNet, CAN, CANOPEN и другие. Протестированы в работе с роботами FANUC, ABB, KUKA, Yaskawa и другими.

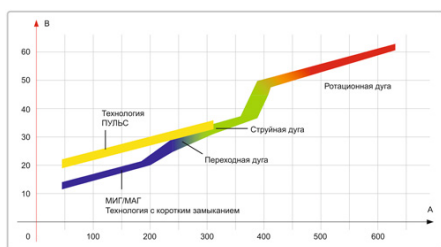


#### Особенности:

- Сфера применения:
  - Крупное производство;
  - Строительство;
  - Монтаж металлоконструкций.
- Многофункциональный LCD дисплей с интуитивно-понятным меню проработанная логика настройки режима сварки;
- Возможность работы со сварочным роботом с аналоговым или цифровым интерфейсом;
- Перспективная готовность к подключению в общую цифровую сеть предприятия в рамках общей интеграции «Индустрия 4.0»;
- Современные сварочные технологии: 3 технологии с переносом электрода методом короткого замыкания, 3 технологии капельного переноса электрода ПУЛЬС;
- Большая библиотека синергетических сварочных программ отдельно для углеродистых сталей, для нержавеющей сталей, алюминия и МИГ-пайки;

- 100% режим работы на максимальном токе;
- Память сварочных заданий для быстрой настройки источника под типовые задачи;
- Ручное и синергетическое управление всеми видами сварки;
- Режимы одиночного и двойного импульса MIG/MAG;
- Выносное подающее устройство на колёсах с 4-х роликовым полноприводным механизмом и кабель-пакетом 5 метров;
- Возможность работы в паре со сварочной кареткой, трактором и промышленными роботами;
- Высокий ПН аппарата. 100% рабочий цикл на максимальном токе;
- Жидкостный блок охлаждения;
- Вариативность режимов работы сварочной горелки .

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



### MIG / Оптимизированный полуавтоматический режим MIG/MAG

Оптимизированный классический процесс MIG/MAG. 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 MIG-пайка

### LSC / LOW SPATTER CONTROL Сварка без брызг

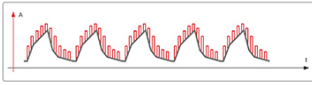
Модифицированный MIG/MAG режим с коротким замыканием. На каждом этапе короткого замыкания происходит кратковременное «выключение» тока для мягкого отрыва и перетекания капли электрода в сварочную ванну. Процесс имеет минимальное энерговложение.



- Высокое качество формирования корневых швов
- Формирование обратных валиков при сварке с зазорами
- Формирование вертикальных швов с большим зазором
- Низкое брызгообразование
- Эффективен для тонких материалов

## PF / POWER FOCUS / Сфокусированная дуга

Энергетически мощный процесс с высоким давлением плазмы сварочной дуги. Сфокусированная дуга и высокая энергия позволяют улучшить формирование сварочного шва. Даже на низких режимах при сварке с коротким замыканием дуга становится очень стабильной, сконцентрированной, брызги отсутствуют.

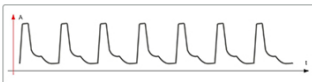


- Глубокое проплавление
- Высокая скорость работы
- Стабильная дуга даже с большим вылетом проволоки
- Меньший угол разделки и сварка труднодоступных угловых швов
- Эффективен для средних и больших толщин

## ТРИ ТЕХНОЛОГИИ КАПЕЛЬНОГО ПЕРЕНОСА ЭЛЕКТРОДА ПУЛЬС:

### PULSE / Технология ПУЛЬС

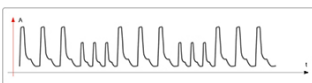
Контролируемый капельный перенос электрода в сварочную ванну на длинной дуге без образования короткого замыкания. Технология ПУЛЬС обеспечивает глубокое проплавление и исключает образование брызг.



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

### DP / DUAL PULSE / Двойной пульс

Сварка попеременно двумя разными значениями тока, каждый из которых «работает» в технологии ПУЛЬС. Таким образом, снижается тепловое влияние на металл и одновременно формируется привлекательная, равномерная чешуя.



- Лучшее формирование сварочного шва
- Высокие декоративные качества
- Снижение погонной энергии и тепловложения

- Работа в сложных пространственных положениях

## **HS / HIGH SPEED PULSE / Высокоскоростной пульс**

Технология ПУЛЬС с высокой скоростью сварки. Высокая динамика сварки позволяет добиться более глубокого проплавления, одновременно со снижением теплового влияния на зону вокруг сварочного шва и увеличить скорость сварки.



- Очень стабильная дуга
- Без брызг
- Адаптация к изменению вылета проволоки
- Высокая скорость
- Снижение тепловложения

### **Комплектация:**

- Станция охлаждения;
- Транспортировочная тележка;
- Выносной подающих механизм ;
- Пакет промежуточных кабелей 2м (\*);
- Горелка с жидкостным охлаждением MIG 501D, 3м;
- Комплект V-образных роликов для работы со стальной проволокой;
- Комплект U-образных роликов для работы с алюминиевой проволокой;
- Кабель массы 70мм<sup>2</sup>, 3 метра;
- Зажим на массу 500А.
- Сертификат НАКС 2 шт.

(\* ) - зависит от партии

### **Габариты упаковки:**

- Источник 795x345x585мм
- Подающий механизм 780x510x505мм
- Тележка 1130x620x230мм
- Станция охлаждения 785x345x585

### **Вес брутто:**

- Источник: 49.2кг
- Подающий механизм: 23кг
- Тележка: 18.9кг
- Станция охлаждения: 34.2

**Вес нетто:**

- Источник: 46.3кг
- Подающий механизм: 19.8кг
- Тележка: 16.9кг
- Станция охлаждения: 29.9

Сформировано 23.05.2026 03:48 · KRATONSHOP.RU