

Общество с ограниченной ответственностью «Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

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 160 AC/DC ПУЛЬС

Артикул: 38776



Характеристики

Максимальный сварочный ток 160 А

Цена без учета доставки: **28 880 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети 230 В

Частота тока в сети 50/60 Гц

Потребляемая мощность 5 кВт

Потребляемый ток (TIG/MMA) 22/24.8 А

TIG сварка

Напряжение холостого хода 65 В

Диапазон сварочного тока TIG 5-160 А

MMA сварка

Диапазон сварочного тока MMA 30-120 А

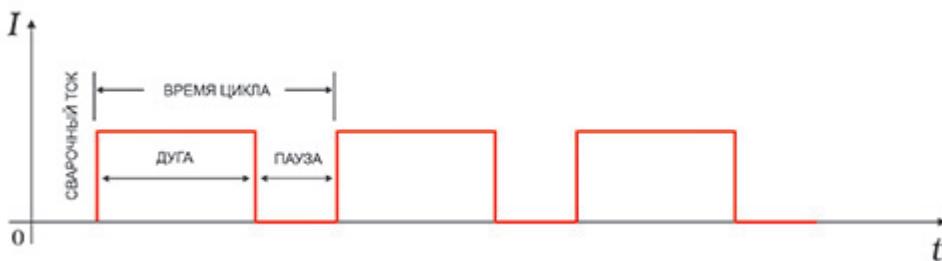
Режим работы при 40 °С 20 %

Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Охлаждение	воздушное
Размеры	470x180x350 мм
Размеры упаковки	510x260x390 мм
Вес нетто	9.45 кг
Вес брутто	13 кг

Аппарат АВРОРА Система 160 AC/DC ПУЛЬС — это профессиональное оборудование для импульсной сварки как постоянным (TIG DC), так и переменным током (TIG AC). Оно также подходит для классической сварки покрытым электродом (MMA). Аппарат обладает всеми необходимыми настройками, позволяющими добиться высочайшего качества сварки алюминия, стали, нержавеющей стали и прочих цветных металлов. Удобная циклограмма, знакомая каждому сварщику, позволяет отдельно настроить режим ПУЛЬС и регулировать каждую стадию сварочного процесса, что делает аппарат универсальным инструментом для решения самых разных сварочных задач.

Современный микропроцессор на базе платформы ARM обеспечивает точное управление сварочной дугой, гарантируя высокую точность настроек, контроль и стабильность процесса сварки. Благодаря этому электроника аппарата значительно увеличила скорость обратной связи, позволяя отслеживать состояние дуги с большей частотой и обеспечивать лучшее управление процессом.

Режим Холодной сварки (Cold TIG) представляет собой особый вид точечной сварки. В этом режиме сварщик устанавливает параметры сварочного тока, продолжительность работы дуги и интервал между точками, во время которого дуга полностью гасится. Ударное импульсное воздействие тока обеспечивает глубокое проплавление, а короткое время сварки предотвращает перегрев и ослабление металла. Функция ПОВТОР или режим Холодной сварки доступна на аппарате Система 160 AC/DC ПУЛЬС как при работе на постоянном (DC), так и на переменном (AC) токах.



*(для корректной работы режима Холодной сварки необходимо установить в "0" дополнительные настройки: стартовый ток, время подъема, финишный ток и время спада)

Значение времени действия сварочного тока на аппаратах Система регулируется от 0.01 сек, что стандартно для профессиональной европейской техники, но достаточно уникально на российском рынке. На начало 2025 года большинство конкурентов предлагает гораздо более продолжительные значения времени воздействия на металл: 0.1 сек или даже 0.5 сек. Таким образом настройка режима ТОЧКА на аппаратах Система позволяет работать с гораздо более специфическими задачами и самыми тонкими материалами, которые многим аппаратам с режимом Холодной сварки недоступны.

Настраиваемые параметры:

- Продувка перед сваркой: 0-2сек
- Ток инициации дуги: 30-150А
- Стартовый ток: 5-160А
- Время нарастания тока: 0-15сек
- Основной сварочный ток: 5-160А
- Время спада тока: 0-25сек
- Финишный ток: 5-160А
- Продувка после сварки: 0.1-60сек

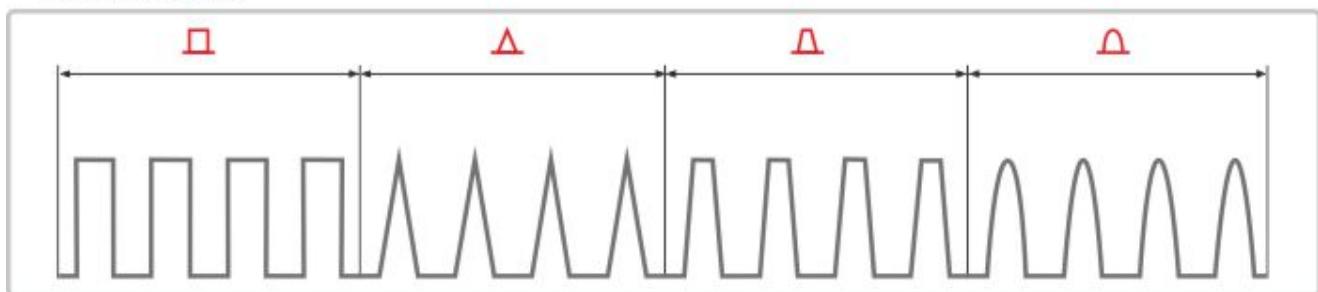
Настройка переменного тока:

- Частота переменного тока AC: 15-150Гц;
- Время очистки: 10-65%;
- Амплитуда очистки: -50...+60A.

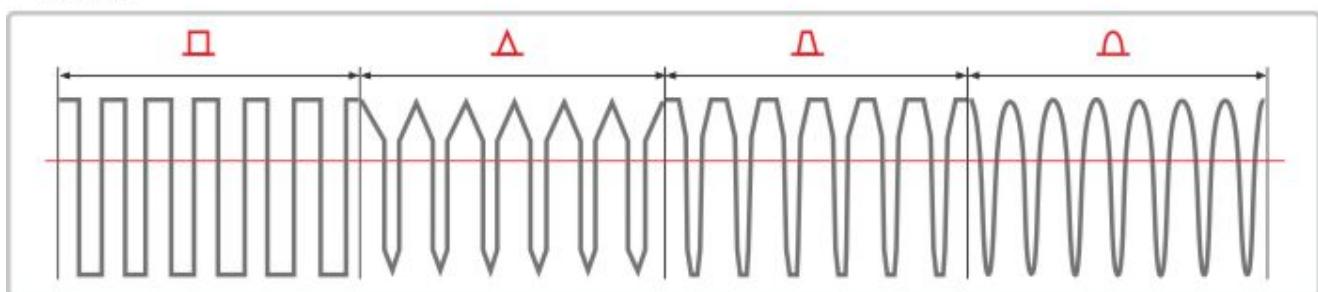
Настройка режима ПУЛЬС:

- Пиковый ток импульса: 25-160А
- Базовый ток импульса: 1-99%
- Скважность импульса: 15-80%
- Диапазон частот импульса: 0.1-999Гц
- Выбор формы импульса: прямоугольная, треугольная, трапециевидная, синусоидальная

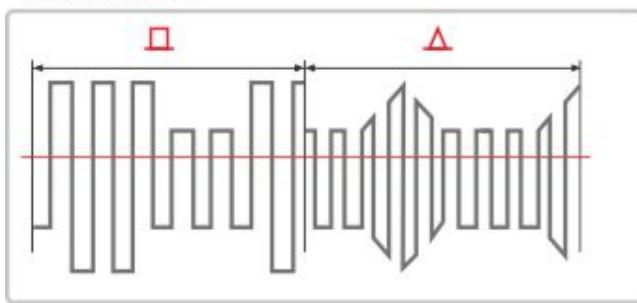
TIG DC ПУЛЬС



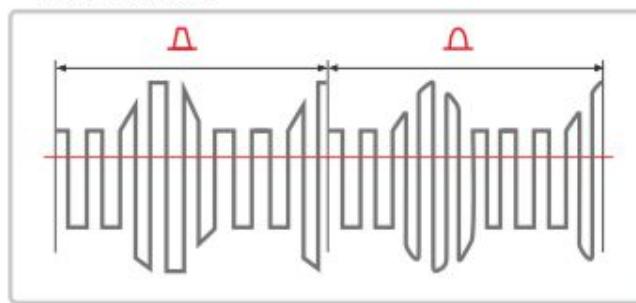
TIG AC



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-тактром 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 160В

Комплектация:

- Горелка аргонодуговая TIG-26, 4м - 1 шт;
- Зажим на массу 300А - 1 шт;
- Кабель сварочный 20мм², 2м - 1шт;
- Газовый рукав 1.5м, ? 6мм - 1шт.