

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 PRO SKYWAY 500 DUAL PULSE с водяным охлаждением

Артикул: 26647



#### Характеристики

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

Цена без учета доставки: **354 525 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	380 В
Частота тока в сети	50/60 Гц
Рекомендуемая мощность генератора	18 кВА
MIG/MAG СВАРКА	
Напряжение холостого хода	103 В
Сварочное напряжение	14.9-39 В
Диапазон регулирования тока	20-500 А
Диаметр проволоки	0.8-1.6 мм
Скорость подачи проволоки	1.5-24 м/мин
TIG СВАРКА	
Сварочное напряжение	10.2-30 В

Диапазон регулирования тока	5-500 А
<b>ММА СВАРКА</b>	
Сварочное напряжение	20.8-40 В
Сварочный ток	20-500 А
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP23
Габаритные размеры	770x340x505 мм
Вес	56 кг

**Инверторный сварочный полуавтомат AuroraPRO SKYWAY 500 DUAL PULSE с водяным охлаждением** – это 3-х фазный аппарат, используемый для полуавтоматической сварки MIG-MAG, ручной дуговой сварки MMA и сварки в режиме TIG. Данная модель имеет синергетическое управление. Это позволяет сварщику не отвлекаться от сварочного процесса и с легкостью перестраивать режимы в зависимости от условий работы, сохраняя эти параметры для стабильной дуги на протяжении всего периода сварки. Данная модульная система состоит из источника питания, блока жидкостного охлаждения и выносного подающего механизма. Одной из главных особенностей стало наличие функций "**ПУЛЬС**" и "**двойной ПУЛЬС**" в режиме полуавтоматической сварки MIG, режим "**ПУЛЬС**" для аргонодуговой сварки TIG.

Данный аппарат сочетает в себе самые передовые технологии IGBT, отличные сварочные характеристики и непревзойденную простоту управления. Имеет широкую сферу применения: авторемонт, малое и среднее производство, строительство и монтаж металлоконструкций.

Чтобы обеспечить бесперебойную работу горелки и защитить ее от перегрева (при высоких мощностях) в данной модели есть блок **водяного охлаждения**.

#### Панель управления:



#### Дополнительные функции в режиме MMA:

- Функция **VRD** автоматически снижает напряжение до 24 В при замыкании электросети, что делает работу более безопасной
- Функция **ForceArc** (форсаж дуги) — функция аппарата, которая увеличивает сварочный ток в момент отделения капли металла от электрода. Снижает вероятность прилипания электрода и повышает стабильность горения дуги
- Функция **Antistick** (антиприлипание электрода) — функция, автоматически снижающая сварочный ток при залипании электрода. Предотвращает прокаливание электрода, сохраняет его пригодность и

позволяет легко отделить электрод от металла для продолжения работы с сохранением параметров сварки;

- Функция **Hot Start** (горячий старт) обеспечивает плавный старт при поджиге дуги

#### **Особенности:**

- Универсальная модель, т.к. можно работать в различных режимах сварки
  - Полуавтоматическая сварка MIG/MAG, сварка с одиночным импульсом и с двойным импульсом
  - Ручная дуговая сварка покрытым электродом MMA
  - Аргонодуговая сварка с функцией подъёма дуги LIFT TIG
  - Воздушно-дуговая строжка ARC GOUGING
- Аппарат может применяться для сварки следующих металлов
  - Углеродистые и нержавеющие стали и сплавы
  - Листовая медь и её сплавы
  - Титан и его сплавы
  - Алюминий и алюминиевые сплавы
- Режимы настройки MIG/MAG сварки:
  - Ручная
  - Синергетические параметры
  - MIG/MAG PULSE
  - MIG/MAG Dual PULSE
- Режимы работы горелки:
  - 2T
  - 4T
  - 4T Special
  - Spot
- MMA режим
  - Отключаемая функция VRD для ручной дуговой сварки MMA
  - Возможность изменения наклона BAX в процессе MMA сварки в соответствии с выбранным типом электрода
  - Настройка динамических параметров дуги при MMA сварке (Arc Force, Hot Start)
  - универсальный режим работы
  - 6013 рутиловые электроды
  - 7018 базовые электроды
  - 6010 целлюлозные электроды
  - 4043 алюминиевые электроды
  - CrNi рутиловые электроды
- Синергетическое управление позволяет работать с защитным газом/проволокой различного состава и диаметра
- ПУЛЬС и двойной ПУЛЬС в режиме полуавтоматической сварки MIG, режим ПУЛЬС для аргоно-дуговой сварки TIG
- Есть ручная настройка напряжения и индуктивности под необходимые условия работы
- Качественная сварка алюминия
- Стабильная работа при максимальных значениях тока

- Низкий показатель образования брызг металла
- Стабильная сварочная дуга
- Мощный встроенный подающий механизм (4-х роликовый)
- Цифровой дисплей для визуального контроля всех параметров
- Полный комплект необходимых аксессуаров для MIG/MAG и MMA сварки
- 50 ячеек памяти для сварочных программ. 500 сохраняемых параметров
- Возможность работы в паре со сварочной кареткой или трактором
- Изменяемый режим принудительной подачи проволоки «вперёд/назад»
- Возможность установки пульта ДУ для MMA и MIG/MAG сварки
- Возможность применения горелки с цифровым управлением и горелки типа «SPOOL GUN»
- Простая и понятная панель управления
- Современный дизайн

Синергетические программы аппарата адаптированы для работы со диаметрами проволок от 0.8 мм до 1.6 мм и с большим количеством защитных газов и смесей.



#### Комплектация:

- Станция охлаждения
- Зажим на массу 500А
- Кабель 70mm<sup>2</sup>, 3 метра
- Комплект U-образных роликов 1.0/1.2 мм
- Комплект U-образных роликов 0.8/1.0 мм
- Комплект V-образных роликов 1.2/1.6 мм
- Комплект V-образных роликов 0.8/1.0 мм
- Полка для горелки на источник
- Кронштейн-держатель сварочной горелки на подающий механизм
- Графитовый канал горелки d. 1.0-1.2mm
- Горелка с водяным охлаждением UG5000-30ER
- Пакет промежуточных кабелей с водяным охлаждением (70mm<sup>2</sup>, 5-метров)
- Выносной подающих механизм на колесах
- Транспортировочная тележка

Сформировано 01.05.2026 20:46 · KRATONSHOP.RU