

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 SPEEDWAY 160 SYNERGIC

Артикул: 16335

Гарантия низких цен KratonShop.ru



Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	160 А
Диаметр проволоки	0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **27 550 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	220 В
Частота тока в сети	50 Гц
Потребляемая мощность	6.2 кВт
Рекомендуемая мощность генератора	9.5 кВА
Потребляемый ток	28 А
Максимальный ток	160 А
Напряжение холостого хода	64 В
MIG/MAG СВАРКА	
Режим работы при 40°C	160 А / 30 %
Сварочное напряжение	16 - 22 В

Диапазон регулирования тока	50 - 160 A
Диаметр проволоки	0.8 - 1.0 мм
Скорость подачи проволоки	3 - 12 м/мин
TIG СВАРКА	
Режим работы при 40 °С	35 %
Сварочное напряжение	10.4 - 16.4 В
Диапазон регулирования тока	10 - 160 A
MMA СВАРКА	
Режим работы при 40 °С	25 %
Сварочное напряжение	20.4 - 26.4 В
Сварочный ток	10 - 160 A
Класс изоляции	IP21
Габаритные размеры	386x170x300 мм
Вес	8 кг

Сварочный полуавтомат SPEEDWAY 160 SYNERGIC (MIG/MAG+MMA+TIG lift) - продолжение линейки профессиональных инверторных полуавтоматов AuroraPRO. Максимально универсальный аппарат для полуавтоматической сварки в среде инертного/активного защитного газа MIG-MAG, для полуавтоматической сварки порошковой самозащитной проволокой NO GAS, для полноценной ручной дуговой сварки штучным электродом MMA, а так же для аргоно-дуговой сварки на постоянном токе TIG DC. Полуавтомат имеет полностью синегретическое управление для настройки параметров сварки с помощью всего одной рукоятки. Синегретика незаменима для новичка в сварке, в то же время, возможность ручной корректировки заводских настроек делает полуавтомат SPEEDWAY незаменимым помощником профессионального сварщика при выполнении любых специфических сварочных задач. SPEEDWAY 160 может применяться в быту, на небольшом производстве или в автосервисе.

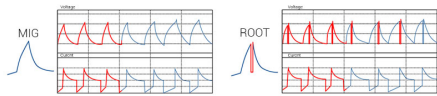


Отличительной особенностью полуавтоматов серии SYNERGIC заключается в специальном режиме **ROOT**. Он позволяет добиться снижения числа сварочных брызг в сравнении с обычными полуавтоматами. Данный режим, используя чистую углекислоту в качестве защитного газа - это позволяет добиться отличного внешнего вида и качества сварочного шва, а также избежать затрат на последующую обработку околошовных зон. Процесс **ROOT** снижает число брызг на **30-50 %**. Особый характер переноса электродного металла, получаемый благодаря сложной форме импульса переноса, позволяет сварщику, даже с небольшим опытом, формировать гладкие, прочные и абсолютно ровные швы без «чешуи». Штыки после сварки выглядят как отлитые на производстве.



Технология ROOT Low Spatters:

- 50% меньше брызг;
- высокая стабильность в любом положении;
- экономия на затратах и пост-обработке;
- отличный провар корня шва.



Особенности:

- режим ROOT для корневых проходов с низким разбрызгиванием
- максимально универсальное использование: MMA, MIG-MAG, TIG DC
- полностью синергетическое управление "одной кнопкой"
- возможностью ручной коррекции сварочного напряжения и индуктивности
- возможность качественной сварки алюминия
- легкая смена полярности благодаря кабелю с быстросъемным соединением на лицевой панели аппарата
- функция VRD в режиме ручной дуговой сварки MMA для безопасности мастера – моментальное снижение напряжения до 24В при замыкании сети
- стабильная работа при пониженном напряжении питающей сети
- высокая стабильность горения дуги, снижение образования брызг
- яркий цифровой дисплей для установки и отображения параметров сварки
- силовой блок на базе инверторной технологии IGBT нового поколения
- автоматическая защита от перенапряжения и сверхтока
- современный эргономичный дизайн
- Антиприлипание электрода в режиме ручной дуговой сварки MMA - 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;

Применение:

- авторемонт
- производство
- строительство
- монтаж металлоконструкций

Комплектация:

- полуавтоматическая горелка MIG 15, 3 метра;
- кабель 16mm², 3 метра - 2 шт;
- зажим на массу 300А - 1 шт;
- держатель электродов 200А - 1 шт;
- ролик с V-образной канавкой для работы со стальной проволокой 0.8-1.0мм.

