

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

Сварочный полуавтомат ПРОФИ MIG 200 SYN LED

Артикул: 005.200.201



Характеристики

Напряжение питания 220 В

Максимальный сварочный ток 200 А

Диаметр проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **45 419 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|---|-----------|
| Напряжение питающей сети, В | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц | 50 |
| Потребляемый ток, А | 30,5 |
| Диапазон регулировки тока MIG, А | 30–200 |
| Диапазон регулировки тока MMA, А | 25–170 |
| Диапазон регулировки тока TIG, А | 15–200 |
| Диапазон регулировки напряжения MIG, В | 10,5–27,5 |
| Напряжение холостого хода, В | 62 |
| Коэффициент мощности | 0,7 |
| Максимальная потребляемая мощность, кВт | 6 |

| | |
|--|---------------|
| ПВ, % | 60 |
| КПД, % | 80 |
| Тип подающего механизма | Встроенный |
| Механизм подачи сварочной проволоки | 2-х роликовый |
| Скорость подачи проволоки, м/мин | 2–18 |
| Диаметр сварочной проволоки MIG, мм | 0,6–1,0 |
| Диаметр электрода TIG, мм | 1,0–4,0 |
| Диаметр электрода MMA, мм | 1,5–5,0 |
| Степень изоляции | F |
| Класс защиты | IP21 |
| Силовые панельные разъемы | 35–50 |
| Размер контрольного окна для сварочной проволоки, мм | 80x80 |
| Вес нетто, кг (не более) | 18,2 |
| Габариты аппарата, мм (не более) | 600x260x400 |
| Вес брутто, кг (не более) | 19,6 |
| Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более) | 650x310x505 |

Сварочный аппарат **ПРОФИ MIG 200 SYN LED** – это абсолютно новый формат оборудования в линейке **ПРОФИ**.

Аппарат оснащен светодиодным LED дисплеем с динамическими индикаторами отображения параметров. **LED экран** ярко и четко передает все настройки, защищает элементы управления от влаги, пыли и грязи. Аппарат имеет высокомоощные IGBT-транзисторы с частотой преобразования 15–16 кГц и регулировкой выходной мощности через ШИМ (PWM). Инверторные технологии обеспечивают КПД до 80%, сниженный вес и на 30% более высокую производительность. Отличается стабильной дугой при сварке металлических изделий.

Отличительная особенность аппарата – **наличие синергетических настроек** управления сварочным процессом. Функционал позволяет выбирать оптимальные параметры импульсов и сварочного тока. При этом учитывает марку, толщину и свойства свариваемого изделия. Дополнительно учитывает и особенности сварочных материалов – диаметр и марку сварочной проволоки, вид и состав защитного газа. Оборудование качественно сваривает углеродистые, низколегированные и нержавеющей стали и их сплавы.

Наличие функции индуктивности, где при высокой индуктивности аппарат сваривает более мягко, дуга более широкая и эластичная. При низкой – дуга более сконцентрированная и жесткая.

Оборудование оснащено встроенной розеткой для подогрева защитного газа на 36 Вольт. Розетка располагается на задней панели корпуса аппарата.

Аппарат оснащен дополнительной функцией ручной дуговой сварки **MMA** и аргонодуговой сварки в среде защитных газов **Lift TIG**.

На аппарат ПРОФИ MIG 200 SYN LED предоставляется 1 год сервисной гарантии.

Особенности в режимах MIG MAN и MIG SYN:

- Синергетическое управление сварочным процессом (**MIG SYN**) и ручное управление сварочными параметрами (**MIG MAN**).
- Функция выбора защитного газа. Возможна сварка в Углекислоте, в смеси Аргона и Углекислоты, сварка без газа для порошковой проволоки.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы сварочной горелки. Функция применима при сварке коротких или длинных швов.
- 2-х роликовый металлический механизм подачи сварочной проволоки.
- В аппарат можно установить катушку с проволокой весом до 15 кг.
- При сварке используется проволока диаметром от 0,6 до 1,0 мм.
- В аппарате установлены ролики с габаритными размерами 30x22x10 для стальной проволоки диаметром 0,8-1,0 мм.
- Специальное окно на боковой панели аппарата для контроля наличия сварочной проволоки.
- При нажатии левого энкодера подключается функционал проверки подачи газа. При нажатии правого энкодера осуществляется протяжка проволоки.

Особенности в режиме Lift TIG:

- При аргонодуговой сварке используются вольфрамовые электроды от 1,0 до 4,0 мм.
- К аппарату можно подключить сварочную горелку TIG с вентильным управлением через кабельный наконечник с быстросъемом. Для работ подойдут горелки TIG 17, 26 и 9 серий.

Особенности в режиме MMA:

- При ручной дуговой сварке используются покрытые электроды диаметром от 1,5 до 5,0 мм.
- Возможна сварка на прямой и обратной полярности.
- Снижение напряжения холостого хода (VRD) для безопасной работы.

Комплектация:

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки — 1 шт.
- Полуавтоматическая горелка MIG 15 серии — 1 шт.
- Клемма заземления — 1 шт.
- Электрододержатель — 1 шт.
- Ролик подающий 30x22x10 V 0,8-1,0 — 2 шт.
- Руководство по эксплуатации — 1 шт.

Сформировано 18.04.2026 12:25 · KRATONSHOP.RU