

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 ₽** (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 23.05.2026 03:48 · KRATONSHOP.RU