

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 ПТК ПРОФИ MIG 250-4 SYN LED

Артикул: 005.200.215



#### Характеристики

Напряжение питания 380 В

Максимальный сварочный ток 250 А

Диаметр проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **48 276 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемый ток, А	12,5
Диапазон регулировки тока MIG, А	50–250
Диапазон регулировки тока MMA, А	20–250
Диапазон регулировки тока TIG, А	30–250
Диапазон регулировки напряжения MIG, В	10–28,5
Напряжение холостого хода, В	60
Коэффициент мощности	0,93
ПВ, %	60

КПД, %	85
Тип подающего механизма	Встроенный
Механизм подачи сварочной проволоки	4-х роликовый
Габаритные размеры роликов, мм	30x10x12
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)	21,3
Габариты аппарата, мм (не более)	580x255x425
Вес брутто, кг (не более)	22,5
Размеры индивидуальной упаковки, мм (не более)	650x300x500

**ПРОФИ MIG 250-4 SYN LED** – обновлённый аппарат из серии ПРОФИ для полуавтоматической сварки MIG с металлическим **4-х роликовым механизмом подачи проволоки**.

Особенность аппарата – **синергетические настройки** 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.

Уникальное отличие оборудования заключается в металлическом 4-х роликовом механизме подачи проволоки, где установлены ролики с габаритными размерами 30x10x12 для стальной проволоки диаметром от 0,8 до 1,0 мм.

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.

**Наличие функции индуктивности**, где при высокой индуктивности аппарат сваривает более мягко, дуга более широкая и эластичная. При низкой – дуга более сконцентрированная и жесткая. На задней панели аппарата предусмотрена **розетка для подогрева защитного газа** на 36 Вольт.

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

На аппарат ПРОФИ MIG 250-4 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.
- При нажатии левого энкодера на панели аппарата подключается функционал проверки подачи газа. При нажатии правого энкодера осуществляется протяжка проволоки.
- Возможность выбора 2-тактного и 4-тактного режимов работы сварочной горелки. Функция применима при сварке коротких или длинных швов.
- Металлический 4-х роликовый механизм подачи сварочной проволоки, где установлены ролики с габаритными размерами 30x10x12 для стальной проволоки диаметром 0,8-1,0 мм.
- При сварке используется проволока диаметром от 0,6 до 1,0 мм.
- В аппарат можно установить катушку с проволокой весом до 15 кг.
- Специальное окно на боковой панели аппарата для контроля наличия сварочной проволоки.

#### **Особенности в режиме Lift TIG:**

- При аргонодуговой сварке используются вольфрамовые электроды диаметром 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 30x10x12 V 0,8-1,0 — 2 шт. (установлен в механизм подачи проволоки)
- ЗИП — 1 набор
- Руководство по эксплуатации — 1 шт.

Сформировано 12.06.2026 10:39 · KRATONSHOP.RU