

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 251-4 SYN LED

Артикул: 005.200.216



Характеристики

Напряжение
питания 220 В

Максимальный
сварочный ток 250 А

Диаметр
проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **57 996 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|-----------------------------------|---------|
| Напряжение питающей сети, В: | 220±15% |
| Частота питающей сети, Гц: | 50 |
| Потребляемый ток, А: | 50 |
| 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: | 54 |
| Коэффициент мощности: | 0,73 |
| ПВ, %: | 60 |
| КПД, %: | 80 |
| Тип подающего механизма: | Встроенный |
| Механизм подачи сварочной проволоки: | 4-х роликовый |
| Скорость подачи проволоки, м/мин: | 2-18 |
| Диаметр сварочной проволоки MIG, мм: | 0,6-1,0 |
| Диаметр электрода MMA, мм: | 1,5-5,0 |
| Диаметр электрода TIG, мм: | 1,0-4,0 |
| Степень изоляции: | F |
| Класс защиты: | IP21 |
| Вес нетто аппарата, кг (не более): | 33,9 |
| Габариты аппарата, мм (не более): | 680x390x580 |
| Вес брутто аппарата, кг (не более): | 36,7 |
| Габариты индивидуальной упаковки, мм (не более): | 680x390x580 |
| Вес нетто тележки, кг (не более): | 6,2 |

Габариты тележки, мм (не более):

500x470x100

Сварочный аппарат ПРОФИ MIG 251-4 SYN LED – это современное высокотехнологичное решение, созданное для профессиональных сварочных работ. Оборудование оснащено ярким LED дисплеем с динамическими индикаторами, который упрощает настройку параметров и надежно защищает органы управления от воздействия влаги, пыли и загрязнений.

Аппарат использует мощные IGBT транзисторы с частотой преобразования 15–16 кГц и регулировкой выходной мощности посредством ШИМ (PWM). Применение инверторных технологий обеспечивает КПД до 80%, уменьшенный вес устройства и прирост производительности до 30%. Аппарат демонстрирует устойчивую и стабильную дугу при сварке металлических конструкций.

Главным преимуществом оборудования является синергетическая система управления, которая автоматически подбирает оптимальные параметры импульсов и сварочного тока с учетом типа и толщины, марки металла, диаметра сварочной проволоки и состава защитного газа. Это позволяет получать качественные сварные соединения при работе с углеродистыми, низколегированными и нержавеющей стали, а также их сплавами.

Дополнительно аппарат оборудован функцией регулировки индуктивности: при увеличении индуктивности процесс сварки становится более мягким, дуга – широкой и эластичной, а при уменьшении – более жесткой и сфокусированной. Для удобства эксплуатации предусмотрена встроенная розетка 36 В для подогрева защитного газа, размещенная на задней панели корпуса.

ПРОФИ MIG 251-4 SYN LED поддерживает режимы **MMA** (ручная дуговая сварка) и **Lift TIG** (аргонодуговая сварка в защитной среде), что значительно расширяет спектр применяемых технологий и материалов.

Функционал аппарата ПРОФИ MIG 251-4 SYN LED:

- Поддерживает два режима MIG-сварки: **MIG SYN** с синергетическим управлением, который автоматически подбирает оптимальные параметры для стабильной дуги, и **MIG MAN**, позволяющий точно настраивать параметры вручную.
- Регулировка индуктивности, при которой высокая индуктивность обеспечивает более мягкий процесс с широкой и эластичной дугой, а низкая – жесткую и концентрированную дугу.
- Благодаря возможности выбора защитного газа аппарат может работать с углекислым газом (CO₂), аргон-углекислотными смесями, а также в режиме без газа с использованием порошковой проволоки.
- Для удобства сварщика предусмотрены два режима работы горелки: **2-тактный** (отлично подходит для коротких швов, когда горелка активируется при нажатии кнопки) и **4-тактный** (упрощает процесс при выполнении длинных швов, снижая нагрузку на руку).

- Надежный металлический **четырёхроликовый** механизм подачи проволоки гарантирует равномерную и стабильную подачу, а также позволяет устанавливать катушки массой до 15 кг. Контроль расхода проволоки осуществляется через удобное боковое смотровое окно. В комплект входит ролик 30x10x12 мм для стальной проволоки диаметром 0,8–1,0 мм.
- Функциональные энкодеры: левый отвечает за тест подачи газа, а правый – за протяжку проволоки.
- В режиме **Lift TIG** можно использовать вольфрамовые электроды диаметром от 1,0 до 4,0 мм и подключать TIG-горелки с вентильным управлением (серии 9, 17, 26) через быстросъемный разъем.
- При работе в режиме **MMA** сварка ведется покрытыми электродами диаметром от 1,5 до 5,0 мм с возможностью выбора прямой или обратной полярности.
- Встроенная функция VRD снижает напряжение холостого хода, повышая уровень безопасности при эксплуатации.
- Сборная платформа для транспортировки газового баллона и съемная боковая полка для размещения сварочной горелки и ЗИП.
- Специальное смотровое окно на боковой панели корпуса для контроля наличия сварочной проволоки.
- Высокий КПД и малый уровень потребления электроэнергии.
- На аппарат предоставляется официальная гарантия 1 год.

Комплектация:

- Инверторный аппарат полуавтоматической сварки – 1 шт.
- Сварочная горелка MIG 24 серии – 1 шт.
- Клемма заземления – 1 шт.
- Электрододержатель – 1 шт.
- Ролик подающий 30x10x12 V 0,8-1,0 – 2 шт. (установлены в механизм подачи проволоки)
- Сборная платформа для перемещения аппарата и газового баллона – 1 шт.
- Цепь для крепления газового баллона – 2 шт.

- Сварочный наконечник М6 Ø0,8 – 2 шт.
- Сварочный наконечник М6 Ø1,0 – 1 шт.
- Ключ – 1 шт.

Функционал и настройки аппарата ПРОФИ MIG 251-4 SYN LED

В этой статье подробно рассмотрим функциональные возможности и режимы работы полуавтомата ПРОФИ MIG 251-4 SYN LED. Это современный профессиональный сварочный аппарат, который сочетает высокую мощность, точность и максимальное удобство работы. Синергетическое управление автоматически подбирает оптимальные параметры сварки, обеспечивая стабильную дугу и качественный шов даже при интенсивной эксплуатации.

Аппарат поддерживает MIG/MAG, MMA и Lift TIG, работает с CO₂, газовыми смесями и порошковой проволокой, оснащён надёжным 4-роликовым механизмом подачи, LED дисплеем, регулировкой индуктивности и функцией VRD, что делает его универсальным решением для производственных задач и профессиональных мастерских.

Аппарат ПРОФИ MIG 251-4 SYN LED работает со стандартной однофазной сетью 220 В, что позволяет использовать его без специальной подготовки электросети.



1. Выбор сварочного режима: SYN / MAN / LIFT TIG / MMA
2. Выбор сварочного материала и газа
3. Цифровые LED дисплеи
4. Кнопка выбора функций:
 - Скорость подачи проволоки перед сваркой
 - Индуктивность

- Пред газ
- Отжиг проволоки
- Пост газ
- 2Т/4Т

5. Кнопка выбора диаметра проволоки

6. Энкодеры

Режимы сварки MIG SYN и MIG MAN

Аппарат поддерживает два основных режима работы: **MIG SYN** – синергетическое управление сварочным процессом и **MIG MAN** – ручная настройка параметров сварки.

Общие функции:

1. Выбор типа защитного газа:

- Ar (SS) – аргон для сварки нержавеющей стали.
- Ar (AL) – аргон для сварки алюминия.
- Ar (CuSi) – аргон для сварки медно-кремниевых сплавов.
- CO₂ – углекислота.
- Ar+CO₂ – смесь аргона и углекислоты.
- Без газа (FLUX) – для порошковой проволоки.

2. Возможность выбора **2Т / 4Т режима** работы горелки для коротких или длинных швов.

3. Поддержка проволоки **диаметром от 0,6 до 1,2 мм.**

4. Дополнительные функции управления:

- **Протяжка проволоки** (MIG SYN / MIG MAN): нажать и удерживать **правый энкодер.**
- **Проверка подачи газа** (MIG SYN / MIG MAN): нажать и удерживать **левый энкодер.**

Режим MIG SYN (Синергетический)

С помощью энкодера в главном меню аппарата, выберите сварку в режиме MIG Synergic. Подтвердите свой выбор нажатием на энкодер.

Параметры настройки:

- **RIN (Скорость подачи):** от 0 до 10 м/мин (шаг 1 ед.).
- **VBT (Дожиг проволоки):** от 0 до 10 сек (шаг 1 ед.).
- **IND (Индуктивность):** от -10 до +10 (шаг 1 ед.).
- **PRE (Предгаз):** от 0 до 2 сек (шаг 0,1 сек.).
- **POG (Постгаз):** от 0 до 2 сек (шаг 0,1 сек.).
- **Коррекция длины дуги (Левый энкодер):** от -5 до +5 (шаг 0,1 ед.).
- **Режим горелки:** 2Т / 4Т

Сварочный ток по материалам

Газ (Материал) Диаметр проволоки, мм Диапазон тока, А

| | | |
|-------------------------|-----------------------|-----------------------------------|
| Ar (SS) | 0,8 / 0,9 / 1,0 | 50-200 / 30-250 / 50-250 |
| Ar (AL) | 1,0 / 1,2 | 50-180 / 60-250 |
| Ar (CuSi) | 0,8 / 1,0 | 50-200 / 50-250 |
| CO ₂ (Fe) | 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 | 30-150 / 50-200 / 30-250 / 50-250 |
| Ar+CO ₂ (Fe) | 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 | 30-150 / 50-200 / 30-250 / 50-250 |
| FLUX (без газа) | 0,8 / 0,9 / 1,0 | 50-200 / 30-250 / 50-250 |

Режим MIG MAN (Ручной)

Режим **MIG MAN** предназначен для пользователей, которые предпочитают ручную настройку всех параметров.

Параметры настройки:

- **RIN (Скорость подачи):** от 0 до 10 м/мин (шаг 1 ед.).
- **VBT (Дожиг проволоки):** от 0 до 10 сек (шаг 1 ед.).
- **IND (Индуктивность):** от -10 до +10 (шаг 1 ед.).
- **PRE (Предгаз):** от 0 до 2 сек (шаг 0,1 сек.).
- **POG (Постгаз):** от 0 до 2 сек (шаг 0,1 сек.).
- **Коррекция длины дуги (Левый энкодер):** от -5 до +5 (шаг 0,1 ед.)

Сварочные параметры

Газ (Материал) Диаметр проволоки, мм Напряжение, В Скорость подачи, м/мин

| | | | |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|----------|
| Ar (SS) | 0,8 / 0,9 / 1,0 | 10,0–28,5 | 2,0–18,0 |
| Ar (AL) | 1,0 / 1,2 | 10,0–28,5 | 2,0–18,0 |
| Ar (CuSi) | 0,8 / 1,0 | 10,0–28,5 | 2,0–18,0 |
| CO₂ (Fe) | 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 | 10,0–28,5 | 2,0–18,0 |
| Ar+CO₂ (Fe) | 0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 | 10,0–28,5 | 2,0–18,0 |
| FLUX (без газа) | 0,8 / 0,9 / 1,0 | 10,0–28,5 | 2,0–18,0 |

Режим LIFT TIG

LIFT TIG — аргонодуговая сварка постоянным током, при которой дуга возбуждается касанием вольфрамового электрода о металл. Такой поджиг безопасен и применяется в производствах, где запрещён высокочастотный поджиг (TIG HF).

Параметры режима:

- **Сварочный ток:** от 30 до 250 А.
- **Газ:** Ar

Режим MMA

Режим **MMA** предназначен для ручной дуговой сварки покрытым электродом.

Параметры режима:

- **ANT (Антизалипание электрода):** ON/OFF
- **DIG (Форсаж дуги):** от 0 до 10.
- **HS (Горячий старт):** от 0 до 10%.
- **VRD:** ON/OFF
- **Сварочный ток:** от 20 до 250 Ампер.

Сформировано 07.04.2026 13:44 · KRATONSHOP.RU