

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 Сварог PRO SMART MIG 300 (N253S)

Артикул: 100444

Гарантия лучшей цены!



Характеристики

| | |
|----------------------------|------------|
| Напряжение питания | 380 В |
| Максимальный сварочный ток | 270 А |
| Диаметр проволоки | 0.8—1.2 мм |

Цена без учета доставки: **103 428 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|--------------------------------------|-----------|
| Режим сварки MIG/MAG DC | Да |
| Режим сварки порошковой проволокой | Да |
| Режим сварки MMA DC | Да |
| Режим сварки TIG DC | Да |
| Режим работы 2Т/4Т | Да |
| Напряжение питающей сети | 380 В |
| Рабочий диапазон сетевого напряжения | 320–430 В |
| Частота питающей сети | 50 Гц |
| Количество фаз | 3 фазы |
| Потребляемый ток | 14.1 А |

| | |
|------------------------------------|-----------------------|
| Потребляемая мощность MIG | 9.2 кВА |
| Потребляемая мощность MMA | 8 кВА |
| Потребляемая мощность TIG | 7 кВА |
| Сварочный ток MIG | 60–270 А |
| Сварочный ток MMA | 50–220 А |
| Сварочный ток TIG | 50–270 А |
| Рабочее напряжение MIG | 17–27.5 В |
| Рабочее напряжение MMA | 22–28.8 В |
| Рабочее напряжение TIG | 12–20.8 В |
| Напряжение холостого хода MIG | 62 В |
| Напряжение холостого хода MMA/ VRD | 62 В |
| Напряжение холостого хода TIG | 13 В |
| ПН (40°C) | 60 % |
| Сварочный ток при ПН, 100%, MIG | 190 А |
| Сварочный ток при ПН, 100%, MMA | 155 А |
| Сварочный ток при ПН, 100%, TIG | 190 А |
| Диаметр сварочной проволоки | 0.8 мм/1.0 мм/1.2 мм |
| Диаметр электрода MMA | 1.5–5.0 мм |
| Диаметр электрода TIG | 1.6–4.0 мм |
| Скорость подачи проволоки | 2.0–24 м/мин |
| Количество роликов | 2 шт |
| Максимальный вес катушки | 20 кг |
| Режим Synergy MIG | Да |
| Смена полярности | Да |
| Сварка алюминия | Да |
| Регулировка индуктивности | Да |
| Холостой прогон проволоки | Да |
| Тестовая продувка газа | Да |
| Функция заварки кратера | Да |
| Hot Start | Да |
| Регулируемый ARC Force | Да |
| Тип применяемой горелки | Вентильная |
| Способ возбуждения дуги | Касанием |
| Тип изготовления | Комбинированный |
| Тип транзисторов | IGBT транзисторы |
| Тип управления | Процессорное цифровое |

| | |
|--|-------------------------------------|
| Цифровая индикация параметров сварки | Дисплей LED |
| Интеллектуальная система охлаждения аппарата | Да |
| Память последнего режима сварки | Да |
| Розетка 36 В | Да |
| Подающий механизм | Выносной |
| Подключение блока охлаждения | Да |
| Удлинение соединительных кабелей | Да |
| Сброс к заводским настройкам | Да |
| Коэффициент мощности | 0.92 |
| КПД | 87 % |
| Класс изоляции | H |
| Степень защиты | IP 23S |
| Температура эксплуатации | -30 ...+40 °C |
| Габаритные размеры источника | 540x220x420 мм |
| Габаритные размеры подающего механизма | 520x258x382 мм |
| Вес источника | 15.3 кг |
| Вес подающего механизма | 9.9 кг |
| Вес аппарата в сборе | 25.2 кг |
| Силовые панельные соединения | ОКС 35–50 |
| Разъем управления панельный | 7 Pin |
| Силовые панельные соединения | Болтовое соединение/Наконечник 25–8 |
| Разъем управления панельный | 7 Pin |
| Подключение горелки | Евроадаптер |
| Подключение газа, вход | Штуцер 9 мм |

PRO SMART MIG 300 (N253S) - инвертор для полуавтоматической сварки сплошными проволоками (MIG/MAG), для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) при -30 °C.

Конструктивные особенности PRO SMART MIG 300:

- Интеллектуальная система охлаждения
- Процессорное управление сваркой
- Туннельный обдув
- Повышенная пылезащищенность благодаря разделению исполнению силовой части и плат управления. Силовая часть помещена в стальной короб, который защищает силовую часть от попадания мелкодисперсной пыли и грязи. Это позволяет работать в сильно запыленных или тяжелых промышленных условиях
- Дроссель увеличенных размеров для повышения стабильности сварочных параметров позволяет существенно снизить разбрызгивание свариваемого металла. Такой тип дросселя устанавливается на

аппаратах на 350 А и выше

- Температура эксплуатации до -30 °С
- Сброс аппарата к заводским параметрам
- Защита от перегрева
- Защита от перегрузки механизма подачи проволоки по току и напряжению
- Защита от перегрузки силовой части
- Применение классической системы крепления проводников к силовой части, что облегчает обслуживание узлов аппарата

Новый подход к внутреннему исполнению PRO SMART MIG 300 позволяет применять его в загрязненных и тяжелых производственных условиях:

- Повышенная пылезащищенность благодаря отдельному исполнению силовой части и плат управления
- Пылезащищенный тумблер включения
- Розетка для подогревателя газа 36 В с предохранителем от возможной перегрузки

Аппарат имеет цифровой способ управления сварочным процессом и продуманный функционал, который охватывает широкий диапазон потребностей сварочных мастерских и цехов по производству металлоконструкций.



Применение современного LED дисплея делает отображение информации удобней, а настройку оборудования – простой:

1. LED дисплей отображает установленные параметры
2. Кнопка выбора режимов сварки
3. Кнопка выбора защитного газа или смеси
4. Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки
5. Кнопка включения и отключения синергетического режима сварки MIG/MAG
6. Кнопка включения интеллектуальной экономии защитного газа.
7. Левый регулятор параметров сварки позволяет регулировать скорость подачи проволоки (MIG/MAG), силу тока (MIG/MAG SYN, TIG Lift , MMA), силу тока заварки кратера (MIG/MAG SYN 4T/ MIG/MAG 4T)
8. Кнопка переключения между основным сварочным током и током заварка кратера
9. Средний регулятор параметров сварки позволяет регулировать Arc Force (MMA), напряжение сварочной дуги (MIG/MAG), напряжение дуги (MIG/MAG SYN 4T/ MIG/MAG 4T), при заварке кратера делать коррекцию напряжения сварочной дуги (MIG/MAG SYN)
10. Кнопка продувки защитного газа для коррекции расхода газа

11. Кнопка сброса к заводским настройкам.
12. Кнопка холостого прогона проволоки без подачи защитного газа.
13. Регулятор параметров индуктивности
14. 2Т/4Т— кнопка выбора режима сварочной горелки

Параметры для MIG СВАРКИ:

- Индикация и предустановка режимов сварки
- Смена полярности
- Сварка алюминия
- Синергетические режимы сварки с возможностью их отключения
- Заварка кратера в ручном или синергетическом режиме
- Режим сварки 2Т/4Т
- Продувка газа, возможна ручная регулировка продувки газом до и после сварки
- Холостой прогон проволоки
- Регулируемая функция дожигания сварочной проволоки Регулировка плавности подачи проволоки
- Функция SMART GAS – интеллектуальная экономия газа, автоматически регулирующая время продувки газом после сварки в зависимости от настроек, делает сварку экономически выгоднее.

Параметры для ММА СВАРКИ:

- MMA DC
- Регулируемый Arc Force
- Antistick
- Hot Start

Параметры для TIG LIFT СВАРКИ:

- Подключение вентильной горелки

Конструктивные особенности механизма подачи проволоки:

- Легкий механизм подачи проволоки весом 9,9 кг
- Максимальный вес катушки до 20 кг
- Возможность установки катушек D300 и D200
- Силиконовый защитный экран катушки с проволокой
- Кнопка холостого прогона сварочной проволоки
- Прорезиненные регуляторы для удобства работы в крагах

Комплект поставки:

- Устройство подающее WF-21 (F0B2)— 1 шт.
- Горелка в сборе TECH MS 24, 3 м— 1 шт.
- Клемма заземления в сборе 300 А, 3 м— 1 шт.
- Комплект ЗИП— 1 шт.
- Ролик подающий V 0.8/1.0 (установлен на аппарате)— 1 шт.
- Рукав газовый O 6, 4 м.— 1 шт.
- Регулятор расхода газа с подогревателем 36 В— 1 шт.

- Паспорт и Руководство по эксплуатации— 1 шт.

Сформировано 23.05.2026 03:18 · KRATONSHOP.RU