

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

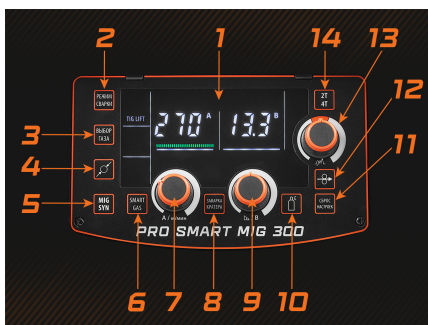
аппаратах на 350 А и выше

- 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 12.06.2026 11:04 · KRATONSHOP.RU