

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 REAL MIG 250 (N2A8)

Артикул: 101585



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **71 685 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

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	60 Гц
Количество фаз	3 фазы
Потребляемый ток	14,8 А/12,5 А/81,5 А
Потребляемая мощность MIG	9,7 кВА
Потребляемая мощность MMA	8,3 кВА

Потребляемая мощность TIG	8,1 кВА
Сварочный ток MIG	40–250 А
Сварочный ток MMA	20–200 А
Сварочный ток TIG	20–200 А
Рабочее напряжение MIG	16–26,5 В
Рабочее напряжение MMA	20,8–28 В
Рабочее напряжение TIG	10,8–18 В
Напряжение холостого хода MIG	64 / 14 В
Напряжение холостого хода MMA/ VRD	64 / 14 В
Напряжение холостого хода TIG	64 / 14 В
ПН (40°C)	60 %
Сварочный ток при ПН, 100%, MIG	190 А
Сварочный ток при ПН, 100%, MMA	130 А
Сварочный ток при ПН, 100%, TIG	130 А
Диаметр сварочной проволоки	0,8 мм/1,0 мм/1,2 мм
Диаметр электрода MMA	1,6–5,0 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
Регулировка индуктивности	Да
Холостой прогон проволоки	Да
Регулируемый Hot Start	Да
Отключаемый VRD	Да
Регулируемый ARC Force	Да
Интеллектуальная система охлаждения аппарата	Да
Розетка 36 В	Да
Коэффициент мощности	0,85
КПД	80 %
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP 21S
Температура эксплуатации	–15 ...+40 °С
Габаритные размеры аппарата в сборе	510x270x440 мм
Вес аппарата в сборе	17,3 кг

**REAL MIG 250 (N2A8)** - это полуавтоматический сварочный аппарат с током сварки до 250 А, надёжное решение для профессиональной и промышленной сварки. Аппарат рассчитан на использование проволоки

диаметром 1,2 мм и обеспечивает стабильную дугу и глубокий провар.

**Отличительными особенностями аппарата являются:**

- REAL MIG 250 (N2A8) — профессиональный сварочный полуавтомат, рассчитанный на работу от промышленной сети 380 В.
- Аппарат обеспечивает сварочный ток до 250 А, поддерживает проволоку диаметром до 1,2 мм и справляется с металлом толщиной до 8 мм за один проход.
- Надёжное решение для промышленного производства, автосервисов и строительно-монтажных работ.
- Установка катушек с проволокой D 300 и D 200 на 20 и 5 кг, розетка 36 В для подогревателя газа.

**REAL MIG 250 (N2A8) работает от питающей сети 380 В**

- Аппарат подключается к трёхфазной сети 380 В с рабочим диапазоном 320–430 В.
- Такое подключение гарантирует стабильную работу при высоких нагрузках и позволяет использовать оборудование в условиях интенсивного производства без просадок напряжения и снижения качества сварки.



**Удобная система управления:**

Панель управления REAL MIG 250 (N2A8) оснащена интуитивно понятными органами управления и цифровым дисплеем, обеспечивая точную настройку параметров сварки. Ниже представлены элементы панели и их функции:

1. **Регулятор напряжения на дуге:** позволяет точно установить сварочное напряжение для оптимального качества шва.
2. **Регулятор скорости подачи проволоки / силы сварочного тока:** регулирует скорость подачи проволоки в режиме MIG и силу тока в режимах MMA и TIG.
3. **Регулятор индуктивности:** обеспечивает настройку жёсткости дуги, влияя на глубину провара и разбрызгивание металла.
4. **Кнопка холостого прогона проволоки:** позволяет подать проволоку без включения дуги для быстрой замены или настройки.
5. **Переключатель режимов работы горелки 2Т/4Т:** выбирает между двухтактным и четырёхтактным режимами работы горелки.
6. **Переключатель режимов сварки MIG/MMA/TIG:** позволяет выбрать необходимый режим сварки.
7. **Цветной дисплей индикации параметров сварки:** отображает текущие настройки и параметры сварки для удобства контроля.

8. **Индикатор перегрева:** индикатор перегрева подогревателя защитного газа.

**Дополнительные функции:**

- **Регулируемое время дожига проволоки:** настраивает время, в течение которого проволока продолжает подаваться после завершения сварки, обеспечивая качественное завершение шва.
- **Регулируемое время продувки газом до и после сварки:** позволяет установить время подачи защитного газа до начала и после завершения сварки для предотвращения окисления шва.
- **Сброс настроек к заводским:** возвращает все параметры к заводским значениям.
- **Калькуляция времени работы аппарата:** отображает общее время работы аппарата, что удобно для планирования обслуживания.
- **Функция Antistick, автоматическое снижение силы сварочного тока:** до минимального во избежание залипания электрода во время сварки.
- **Функция VRD снижающая выходное напряжение холостого хода:** до безопасного уровня, когда сварочный аппарат включен, но сварка не проводится. Применяется в помещениях с повышенной влажностью.
- **Функция Arc Force** реализована в режиме MMA и предназначена для повышения стабильности сварочной дуги при работе покрытыми электродами, особенно на малых токах. Во время сварки система автоматически регулирует сварочный ток при коротком замыкании дуги — это позволяет избежать залипания электрода к изделию.

**Бесперебойная устойчивая работа при температуре 40 °С**

- REAL MIG 250 (N2A8) стабильно работает при температуре от -15 до +40 °С.
- Благодаря туннельной системе охлаждения и интеллектуальной вентиляции, аппарат не перегревается и не выключается даже при длительной работе.
- Защита от перегрузки и перегрева обеспечивает безопасность и долговечность эксплуатации.

**Комплект поставки:**

- Сварочный аппарат REAL MIG 250 (N2A8) — 1 шт.
- Сварочная горелка TECH MS 24 (5 м) — 1 шт.
- Клемма заземления с кабелем (3 м) — 1 шт.
- Ролик подающий V O1,0/1,2 — 2 шт.
- Хомут 9–16 мм — 1 шт.
- Газовый рукав O8 (3 м) — 1 шт.
- Паспорт и руководство по эксплуатации — 1 комплект

Сформировано 30.04.2026 00:43 · KRATONSHOP.RU