

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 MIG 160 (J35) + ММА

Артикул: j35



Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	160 А
Диаметр проволоки	0.6—0.9 мм

Цена без учета доставки: **26 407 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	220±15%
Частота питающей сети, Гц	50/60
Потребляемая мощность, кВА	7,4
Потребляемый ток, А	32
Диапазон сварочного тока, А	30-160
Диапазон рабочего напряжения, В	15,5-24,0
Напряжение холостого хода, В	53
ПН при I max, %	35
ПН 100%, А	100
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5-14

Диаметр сварочной проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 0,9
Допустимый вес катушки, кг	5
Расположение подающего устройства/катушки встроенное/внутри	
Количество роликов, шт	2
КПД, %	85
Коэффициент мощности	0,85
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21S
Габаритные размеры, мм	480x230x360
Вес, кг	18

MIG 160 (J35) - один из младших аппаратов в линейке полуавтоматов «Сварог» предназначен для механизированной сварки в среде защитных и активных газов (MIG/MAG) порошковой проволокой (FCAW) и проволокой сплошного сечения, но может также быть использован для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (MMA).

Мощность аппарата и механизм подачи позволяет использовать проволоку диаметром до 0,9 мм, этого достаточно для сквозного провара 4 мм стальной пластины. Система подачи проволоки имеет двухроликовый механизм, он отличается высокой надежностью и простотой в обслуживании.

Аппарат имеет стандартный набор регулировок: напряжение дуги при сварке (относится к механизированной сварке), сварочный ток, скорость подачи проволоки, изменение параметров производится при помощи бесступенчатых регуляторов, расположенных на лицевой панели. Под боковой панелью аппарата скрыт регулятор длины вылета проволоки, а также два дополнительных разъема (отрицательный, положительный).

- Включает функцию капельного переноса в процессе сварки, обеспечивает высокий уровень напряжения холостого хода, оптимальную, плавную скорость подачи проволоки, практически безотказное возбуждение дуги
- Включает в себя уникальную систему контроля сварочных динамических характеристик; обеспечивает стабильность горения дуги, низкий уровень разбрызгивания металла, прекрасную форму шва, высокую эффективность сварки
- Подбирает значение рабочего напряжения, идеально подходящего для заданной величины сварочного тока, обеспечивает превосходные характеристики сварки
- Осуществляет управление замкнутой системой обратной связи, обеспечивает постоянство значения рабочего напряжения и компенсирует перепады питающего напряжения в диапазоне $\pm 15\%$
- Частота переключений не входит в диапазон слышимости, благодаря чему шумовые помехи практически сходят на нет

Комплектация:

- горелка MS 15 (3 м)
- комплект ЗИП
- кабель сварочный 1x16 кв. мм, 3 метра

- клемма ОКС 16–25
- ключ шестигранный
- ключ универсальный

Сформировано 12.06.2026 07:56 · KRATONSHOP.RU