

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 350 (J1601) + WF23A

Артикул: j1601

Гарантия низких цен KratonShop.ru



Характеристики

Напряжение	380 В
Максимальный сварочный ток	350 А
Диаметр проволоки	0,8—1,2 мм

Цена без учета доставки: **172 320 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети, В	380±15%
Частота питающей сети, Гц	50
Потребляемая мощность, кВА	14
Потребляемый ток, А	21
Сила тока, А	50–350
Сварочный ток MIG/MMA, А	50–350 / -
Диапазон рабочего напряжения, В	16,5–31,5
Напряжение холостого хода, В	60
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5–18,0
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8 / 1,0 / 1,2

Допустимый вес катушки, кг	15
Расположение подающего устройства/катушки выносное/снаружи	
Количество роликов, шт	4
ПВ, %	60
ПВ 100%, А	270
Коэффициент мощности	0,93
КПД, %	85
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP21
Габаритные размеры, мм	570x285x470
Вес, кг	29 источник

MIG 350 (J1601) – сварочный аппарат, предназначенный для полуавтоматической сварки в среде защитного газа (MIG / MAG) и сварки порошковой проволокой (FCAW). Изготовлен в двухкорпусном исполнении. В одном корпусе расположен инверторный источник питания постоянного тока, в другом – подающий механизм. Двухкорпусное исполнение вызвано необходимостью иметь мощность и мобильность в одном аппарате: так как аппараты со сварочным током более 300 А невозможно сделать мобильными, то мобильным сделали подающий механизм.

Источник питания имеет инверторную схему с частотой выходного напряжения 20кГц, построенную с использованием биполярных транзисторов, питание осуществляется от трехфазной сети переменного тока. Кроме двух выходов для силовых сварочных кабелей, в источнике питания предусмотрены два разъема – для подключения подающего механизма и для подключения подогревателя газа. Источник питания оснащен обширным набором регулировок силовых характеристик: сварочного тока, напряжения дуги, индуктивности, кроме того возможно изменение количества тактов в работе горелки.

Подающий механизм оснащен четырех роликовым механизмом, работающим с кассетами типа K300, на лицевой панели находятся регуляторы сварочного тока и напряжения дуги, а также кнопка холостого прогона проволоки.

MIG 350 (J1601) представляет собой профессиональный сварочный аппарат, в котором есть все необходимые регулировки, который способен производить высококачественную сварку любыми видами проволок.

- Используются новейшие инверторные технологии, обеспечивающие постоянный контроль сварочного тока и входящего напряжения
- Встроенный блок стабилизатора напряжения, небольшое разбрызгивание металла, отличный перенос сварочной капли
- Медленная скорость подачи проволоки во время поджига дуги, глубокая сварочная ванна, продувка газом после сварки
- Легкий поджиг дуги
- Небольшой размер и вес, экономичный и практичный
- Высокая надежность в работе, удобство в эксплуатации и сервисном обслуживании

Комплектация:

- горелка MS 36 (3 м);
- комплект ЗИП;
- кабель сварочный 1x35 кв. мм, 3 метра;
- ключ универсальный;
- редуктор с подогревом;
- шланг газовый, 4 метра;
- комплект запасных роликов;
- подающее устройство WF-23A

По запросу обучим работать с данным сварочным аппаратом в сервисном центре или на вашем объекте!

Сформировано 24.06.2026 08:41 · KRATONSHOP.RU