

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Сварочный полуавтомат Сварог MIG 350 (J1601) + WF23A

Артикул: j1601

Гарантия низких цен KratonShop.ru



Характеристики

| | |
|----------------------------|------------|
| Напряжение питания | 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 К300, 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 04.06.2026 03:51 · KRATONSHOP.RU