

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

### Трактор сварочный Сварог MZ 1250 (M310) АТ—2

Артикул: 99887



#### Характеристики

Напряжение питания 380 В

Тип сварки SAW, MMA

Максимальный сварочный ток 1250 А

Диаметр сварочной проволоки saw 2 мм

Диаметр электрода mma 1.5 мм

Цена без учета доставки: **724 573 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

|                              |           |
|------------------------------|-----------|
| Режим сварки SAW DC CV       | Да        |
| Режим сварки SAW DC CC       | Да        |
| Режим сварки MMA DC          | Да        |
| Напряжение питающей сети     | 380 В     |
| Диапазон сетевого напряжения | 320–430 В |
| Частота питающей сети        | 50 Гц     |
| Количество фаз               | 3 фазы    |
| Потребляемый ток             | 95 А      |

|  |   |
|--|---|
| Потребляемая мощность SAW                                  | 65 кВа                                    |
| Потребляемая мощность MMA                                  | 65 кВа                                    |
| Сварочный ток SAW  | 100–1250 А                                |
| Сварочный ток MMA  | 100–1250 А                                |
| Рабочее напряжение SAW                                     | 22–44 В                                   |
| Рабочее напряжение MMA                                     | 22–44 В                                   |
| Напряжение холостого хода SAW                              | 83 В                                      |
| Напряжение холостого хода MMA                              | 83 В                                      |
| ПН (40°С)  | 100 %                                     |
| Сварочный ток при ПН, 100%, SAW                            | 1250 А                                    |
| Сварочный ток при ПН, 100%, MMA                            | 1250 А                                    |
| Диаметр электрода MMA                                      | 1.5–6.0 мм                                |
| Диаметр сварочной проволоки SAW                            | 2.0 мм/2.4 мм/3.0 мм/3.2 мм/4.0 мм/5.0 мм |
| Емкость барабана проволоки                                 | 30 кг                                     |
| Объем контейнера флюса                                     | 6 л                                       |
| Скорость подачи проволоки                                  | 30–300 см/мин                             |
| Скорость сварки  | 10–150см/ мин;                            |
| Количество роликов   | 4 шт                                      |
| Высота регулировки сварочной головки                       | 100 мм                                    |
| Высота регулировки вертикальной колонны                    | 70 мм                                     |
| Высота регулировки поперечной балки                        | 100 мм                                    |
| Угол поворота поперечной балки вокруг вертикальной колонны | 90 °                                      |
| Угол наклона горелки                                       | 50 °                                      |
| Максимальная масса катушки                                 | 20 кг                                     |
| Внутренний диаметр барабана проволоки                      | 300 мм                                    |
| Меню пользователя  | Да  |
| Сварка в лодочку   | Да  |
| Съемный пульт управления                                   | Да  |
| Старт сварки «Касанием»                                    | Да  |
| Предварительная подача проволоки                           | Да  |
| Автоматический режим сварки без движения каретки           | Да  |
| Функция «Определение контакта массы»                       | Да  |
| Регулируемый ток Hot Start                                 | Да  |
| Регулируемый ARC Force                                     | Да  |
| Функция «Заварка кратера»                                  | Да  |
| Функция «Плавный старт»                                    | Да  |

|                                      |                       |
|--------------------------------------|-----------------------|
| Регулируемый Hot Start               | Да                    |
| Регулируемый ARC Force               | Да                    |
| Воздушно-дуговая строжка             | Да                    |
| Тип изготовления                     | Комбинированный       |
| Тип транзисторов                     | IGBT модули           |
| Тип управления                       | Процессорное цифровое |
| Разъем для подключения к станкам ЧПУ | Да                    |
| Коэффициент мощности                 | 0.9                   |
| КПД                                  | 85 %                  |
| Класс изоляции                       | F                     |
| Степень защиты                       | IP 21                 |
| Температура эксплуатации             | -5...+40 °С           |
| Габаритные размеры источника         | 890x400x811 мм        |
| Вес источника                        | 115 кг                |
| Габаритные размеры трактора          | 1080x480x740 мм       |
| Вес трактора                         | 55 кг                 |
| Силовые выходы                       | Шина под болт M10     |
| Разъем управления                    | 10 pin                |

**Оборудование для SAW сварки STANDART MZ 1250 (M310) с кареткой AT—2** предназначен для быстрой и качественной сварки за один проход продолжительных швов длиной от 20 мм до 12 м и толщиной свариваемого металла до 30 мм, в том числе и на малых токах.

- Сварка осуществляется на постоянном токе с применением сплошных и порошковых проволок диаметром от 2 до 5 мм
- Оборудование представляет собой мощный инверторный источник питания и передвижную каретку, на которую установлены механизм подачи проволоки, 25-ти килограммовая кассета с проволокой, бункер со сварочным флюсом и съемный блок управления

#### **Качественная автоматизированная сварка**

- Сварочный инвертор способен выполнять автоматическую сварку под флюсом внахлест, сваривать тавровые, угловые и стыковые соединения
- Оборудование позволяет сваривать кольцевые швы путем применения дополнительного вращателя, при этом сварочный трактор выступает в роли подвесной головки

#### **Ключевые преимущества MZ 1250 (M310) с кареткой AT—2**

- Индикация трёх параметров сварки одновременно: скорость подачи сварочной проволоки или силы тока, напряжение на дуге и скорость сварки
- Выносной пульт управления

- Возможность совмещения сварочной каретки со средствами автоматизации: вращателями и сварочными колоннами
- Предварительная подача проволоки и возможность ограничения максимальной скорости подачи проволоки
- Ручной и автоматический режимы начала движения каретки
- Автоматический режим сварки без движения каретки

#### Функциональные преимущества:

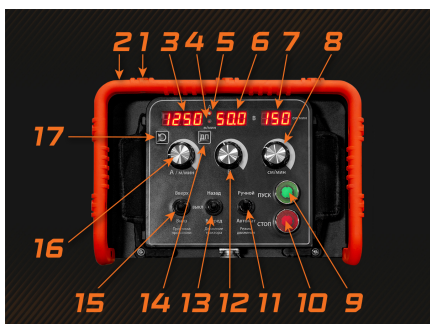
- Старт сварки «Протяжкой» и «Касанием» для SAW
- Регулируемый Горячий старт в начале сварочного процесса Функция CV (постоянное напряжение) при диаметре проволоки до 3.2 мм и функция CC (постоянный ток ) при диаметре проволоки от 3.2 мм
- Сварка MMA с регулируемыми функциями «Горячий старт» и «Форсаж дуги»
- Возможность регулировки скорости холостого прогона сварочной проволоки
- Регулируемый ток заварки кратера

#### Конструктивные преимущества:

- Конструкция каретки АТ—2 позволяет производить сварку в лодочку
- Раздельная конструкция продольных балок (катушка с проволокой и пульт управления, механизм подачи проволоки и бункера со сварочным флюсом ) позволяют установить трактор в самое сложное пространственное положение
- Постоянный полный привод колес каретки обеспечивает равномерное движение и устойчивое положение относительно траектории движения на наклонных поверхностях
- Плата управления сварочного трактора обработана слоем специального силикона, что позволяет работать в особо запыленных или влажных помещениях

#### Удобная система управления

- Трактор оснащен съёмным пультом управления, что упрощает эксплуатацию оборудования и улучшает контроль за процессом сварки.
- Пульт имеет магнитное крепление для фиксации на каретке, инверторе или рабочих металлических поверхностях
- На пульте расположена кнопка аварийной остановки трактора



#### Удобное управление

1. На пульте расположена кнопка аварийной остановки трактора

2. Бокс для пульта с противоударным бампером
3. Дисплей для отображения сварочного тока СС или скорости подачи проволоки CV
4. Индикатор скорости подачи проволоки CV
5. Индикатор сварочного тока СС
6. Дисплей напряжения дуги
7. Регулятор скорости движения трактора
8. Регулятор скорости движения трактора
9. Кнопка запуска сварочного процесса
10. Кнопка остановки сварочного процесса
11. Режим движения трактора: вверх – ручной, вниз – автоматический
12. Регулятор напряжения дуги
13. Кнопка переключения направления трактора
14. Кнопка меню пользователя
15. Протяжка сварочной проволоки
16. Регулятор тока или скорости подачи проволоки: для регулировки сварочного тока в режиме СС или для регулировки скорости подачи проволоки в режиме CV
17. Кнопка возврата к интерфейсу сварочного меню

**Комплект поставки:**

Сформировано 03.04.2026 21:50 · KRATONSHOP.RU