

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 PRO SMART MIG 350 (N216S) НАКС

Артикул: 100813



Характеристики

| | |
|----------------------------|------------|
| Напряжение питания | 380 В |
| Максимальный сварочный ток | 350 А |
| Диаметр проволоки | 0.8—1.2 мм |

Цена без учета доставки: **194 621 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|--------------------------------------|-----------|
| Режим сварки MIG/MAG DC | Да |
| Режим сварки порошковой проволокой | Да |
| 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 | 50 Гц |
| Количество фаз | 3 фазы |
| Потребляемый ток | 26 А |

| | |
|------------------------------------|----------------------|
| Потребляемая мощность MIG | 15.8 кВА |
| Потребляемая мощность MMA | 17 кВА |
| Потребляемая мощность TIG | 12 кВА |
| Сварочный ток MIG | 50–350 А |
| Сварочный ток MMA | 50–350 А |
| Сварочный ток TIG | 50–350 А |
| Рабочее напряжение MIG | 16.5–31.5 В |
| Рабочее напряжение MMA | 22–34 В |
| Рабочее напряжение TIG | 12–24 В |
| Напряжение холостого хода MIG | 69 В |
| Напряжение холостого хода MMA/ VRD | 69 В |
| Напряжение холостого хода TIG | 13 В |
| ПН (40°C) | 60 % |
| Сварочный ток при ПН, 100%, MIG | 230 А |
| Сварочный ток при ПН, 100%, MMA | 230 А |
| Сварочный ток при ПН, 100%, TIG | 230 А |
| Диаметр сварочной проволоки | 0.8 мм/1.0 мм/1.2 мм |
| Диаметр электрода MMA | 1.6–6.0 мм |
| Диаметр электрода TIG | 1.6–4.0 мм |
| Скорость подачи проволоки | 1.5–18 м/мин |
| Количество роликов | 4 шт |
| Максимальный вес катушки | 20 кг |
| Режим Synergy MIG | Да |
| Смена полярности | Да |
| Сварка алюминия | Да |
| Регулировка индуктивности | Да |
| Холостой прогон проволоки | Да |
| Тестовая продувка газа | Да |
| Функция заварки кратера | Да |
| SMART GAS | Да |
| Hot Start | Да |
| Регулируемый ARC Force | Да |
| Воздушно-дуговая строжка | Да |
| Тип применяемой горелки | Вентильная |
| Способ возбуждения дуги | Касанием |
| Тип изготовления | Комбинированный |

| | |
|--|-----------------------|
| Тип транзисторов | IGBT транзисторы |
| Тип управления | Процессорное цифровое |
| Цифровая индикация параметров сварки | Дисплей LED |
| Подключение ДУ | Пульт |
| Интеллектуальная система охлаждения аппарата | Да |
| Память последнего режима сварки | Да |
| Розетка 36 В | Да |
| Подающий механизм | Выносной |
| Подключение блока охлаждения | Да |
| Удлинение соединительных кабелей | Да |
| Сброс к заводским настройкам | Да |
| Коэффициент мощности | 0.82 |
| КПД | 85.8 % |
| Класс изоляции | Н |
| Степень защиты | IP 23S |
| Температура эксплуатации | -30 ...+40 °С |
| Габаритные размеры источника | 610x268x452 мм |
| Габаритные размеры подающего механизма | 460x200x280 мм |
| Вес источника | 31.5 кг |
| Вес подающего механизма | 13.7 кг |
| Вес аппарата в сборе | 45.2 кг |
| Силовые панельные соединения | Болтовое соединение |
| Разъем управления панельный | 7 Pin |
| Силовые панельные соединения | Болтовое соединение |
| Разъем управления панельный | 7 Pin |
| Подключение горелки | Евроадаптер |
| Подключение газа, вход | Штуцер 9 мм |

PRO SMART MIG 350 предназначен для работы в сильно запыленных и тяжелых промышленных условиях за счет примененных конструктивных решений:

- Повышенная пылезащищенность источника
- Открытый тип механизма подачи проволоки без плат управления
- Мотор увеличенной мощности на 5,5 А, позволяющий работать с бочками для сварочной проволоки на 250 кг и более, что востребовано на крупных производственных площадках
- Оборудование обеспечивает бесперебойную работу при максимальных нагрузках: сварку проволокой 1,2 мм, а также работу горелкой 5 м без перегрева мотора
- Синергетические режимы позволяют сварщику в кратчайшие сроки настроить аппарат

- Применение современного LED дисплея делает отображение информации удобной, а настройку оборудования – простой

Конструктивные особенности PRO SMART MIG 350:

- Интеллектуальная система охлаждения
- Туннельный обдув
- Защита от перегрева и перегрузки силовой части
- Повышенная пылезащищенность
- Температура эксплуатации до -30 °С
- Сброс аппарата к заводским параметрам
- Процессорное управление сваркой
- Дроссель увеличенных размеров повышает стабильность сварочных параметров и позволяет существенно снизить разбрызгивание свариваемого металла
- Трансформатор увеличенной мощности способен выдержать 3-х кратное превышение тока питания мотора механизма подачи проволоки
- Применение классической системы крепления проводников к силовой части, что облегчает обслуживание узлов аппарата
- Пылезащищенный тумблер и розетка на 36 вольт

Параметры для MIG СВАРКИ:

- Индикация и предустановка режимов сварки
- Синергетические режимы сварки с возможностью их отключения
- Регулировка индуктивности
- Смена полярности
- Сварка алюминия
- Режим сварки 2Т/4Т
- Холостой прогон проволоки
- Продувка газа для замены баллона, возможна ручная регулировка продувки газом до и после сварки
- Возможность регулировки дожигания сварочной проволоки
- Возможность регулировки функции плавной подачи проволоки до сварки
- Розетка для подогревателя газа 36 В с плавким предохранителем от возможной перегрузки

Параметры для MMA СВАРКИ:

- MMA DC
- Регулируемый Arc Force
- Antistick
- Hot Start

Параметры для TIG LIFT СВАРКИ

- Подключение вентильной горелки



Применение современного LED дисплея делает отображение информации удобной, а настройку оборудования – простой:

1. LED дисплей отображает установленные параметры
2. Кнопка выбора режимов сварки
3. Кнопка выбора защитного газа или смеси
4. Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки
5. Кнопка включения и отключения синергетического режима сварки MIG/MAG
6. Кнопка включения интеллектуальной экономии защитного газа.
7. Левый регулятор параметров сварки позволяет регулировать скорость подачи проволоки (MIG/MAG), силу тока (MIG/MAG SYN, TIG Lift , MMA), силу тока заварки кратера (MIG/MAG SYN 4T/ MIG/MAG 4T)
8. Кнопка переключения между основным сварочным током и током заварка кратера
9. Средний регулятор параметров сварки позволяет регулировать Arc Force (MMA), напряжение сварочной дуги (MIG/MAG), напряжение дуги (MIG/MAG SYN 4T/ MIG/MAG 4T), при заварке кратера делать коррекцию напряжения сварочной дуги (MIG/MAG SYN)
10. Кнопка продувки защитного газа для коррекции расхода газа
11. Кнопка сброса к заводским настройкам
12. Кнопка холостого прогона проволоки без подачи защитного газа.
13. Регулятор параметров индуктивности
14. 2T/4T— кнопка выбора режима сварочной горелки

Конструктивные особенности механизма подачи проволоки:

- Конструкция механизма подачи проволоки и мотора аналогична Lincoln Electric, Panasonic и DAIHEN
- Мотор с увеличенной мощностью на 5,5 А позволяет работать с бочками для сварочной проволоки на 250 кг и более
- Максимальный вес катушки до 20 кг и возможность установки катушек D300 и D200
- Платы управления и процессор установлены в источнике, что позволяет использовать механизм подачи в самых тяжелых условиях

Управление параметрами сварки при помощи пульта ДУ позволяет осуществлять сварку в условиях стеснённого пространства, на удалении от источника тока на 5 и более метров и работать совместно с устройствами автоматизации сварочного процесса.

Возможна дистанционная регулировка параметров сварки. Для этого необходимо подключить пульт ДУ, который позволяет работать на удалении 5 м.

Для сборки ДУ необходим комплект удлинительной панели управления PRO SMART MIG 350/500, 5 м. (арт.: 100893), приобретается отдельно.

Комплект поставки:

- Инверторный сварочный аппарат
- Горелка в сборе MS 36, 3 м
- Устройство подающее WF—12 (F0B5)
- Силовой кабель подающего устройства (5 м)
- Кабель управления подающим устройством (5.2 м)
- Клемма заземления в сборе 300 А, 3 м
- Комплект ЗИП
- Ролик подающий V 0.8/1.0 (установлен на аппарате)
- Рукав газовый 8мм, 6, 5 м.
- Регулятор расхода газа с подогревателем 36 В
- Руководство по эксплуатации и паспорт

Сформировано 29.04.2026 22:16 · KRATONSHOP.RU