

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)

Артикул: 100214



#### Характеристики

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

Цена без учета доставки: **179 621 ₽** (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 23.05.2026 04:10 · KRATONSHOP.RU