

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 REAL MIG 350 (N3H1)

Артикул: 101323



#### Характеристики

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

Цена без учета доставки: **139 912 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Регулируемое время продувки газом до сварки MIG	Да	сек
Регулируемое время продувки газом после сварки MIG	Да	сек
Дожигание сварочной проволоки	Да	
Функция заварки кратера	Да	
Antistick	Да	
Hot Start	Да	
VRD	Да	
Отключаемый VRD	Да	
Воздушно-дуговая строжка	Да	
Тип изготовления	Комбинированный	

Тип транзисторов	IGBT транзисторы
Тип управления	Процессорное цифровое
Цифровая индикация параметров сварки	Индикатор
Интеллектуальная система охлаждения аппарата	Да
Меню пользователя	Да
Розетка 36 В	Да
Подающий механизм	Выносной
Подключение блока охлаждения	Да
Удлинение соединительных кабелей	Да
Установка тележки	Да
Сброс к заводским настройкам	Да
Коэффициент мощности	0.95
КПД	85 %
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 23S
Температура эксплуатации	-10 ...+40 °С
Габаритные размеры источника	527x266x447 мм
Габаритные размеры подающего механизма	630x235x450 мм
Вес источника	20.3 кг
Вес подающего механизма	13.8 кг
Силовые панельные соединения	ОКС 35–50
Разъем управления панельный	7 Pin
Силовые панельные соединения	ОКС 35–50
Разъем управления панельный	7 Pin
Подключение горелки	Евроадаптер
Подключение газа, вход	Штуцер 6 мм

**REAL MIG 350 (N3H1) предназначен для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (MIG/MAG), сварки порошковой проволокой (FCAW), ручной дуговой сварки покрытым электродом (MMA), а также аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG DC).**

Сертификат НАКС предоставляется за дополнительную плату.

**Отличительные особенности:**

- Простота настроек. В комплект поставки входит наглядная таблица с настройками сварки.
- Высокие показатели мощности и продолжительности нагрузки при относительно небольших габаритах аппарата, благодаря использованию IGBT—модулей

- Надёжность в сложных производственных условиях
- Режим работы горелкой 2Т и 4Т
- Функция заварки кратера
- Настройка времени продувки газом до и после сварки
- Регулируемый Arc Force для MMA сварки
- Прочный металлический корпус с классом защиты IP 23S

***Использование в аппаратах IGBT-модулей позволяет уменьшить габариты и вес аппарата при сохранении мощности и продолжительности нагрузки аппаратов по сравнению с другими решениями в схемотехнике, а также обеспечивает работу на повышенных режимах без ухудшения качества сварки***

#### **Конструктивные преимущества REAL MIG 350 (N3H1)**

- Дроссель увеличенных размеров повышает стабильность сварочных параметров
- IGBT-модули увеличивают предельные значения токов для сварки на более 480 А с ПН 50%. Это позволяет работать с проволокой 1.6 мм для сварки больших толщин
- Раздельная компоновка плат обеспечивает легкость в обслуживании и диагностике оборудования
- Монтаж электронных компонентов с технологией покрытия печатных плат специальным лаком, защищающим их от пыли и повышенной влажности. Это позволяет оборудованию безотказно работать в тяжелых условиях.
- Применение SMT-технологии в производстве аппаратов позволяет увеличить их качество и срок работы

#### **REAL MIG 350 (N3H1) работает от трехфазной питающей сети 380 В**

- Оборудование REAL произведено на автоматизированной линии. Его особенностью является использование современных электронных компонентов и транзисторов с высокоскоростным переключением, что позволило снизить до 40% температурную нагрузку на электронную часть, по сравнению с предыдущим поколением компонентов и уменьшить массогабаритные характеристики
- Применение SMT-технологии в производстве аппаратов позволяет увеличить их качество и срок работы
- Благодаря разъему ОКС 35—50 мм силовые выходы при работе не нагреваются

#### **Работа при продолжительных нагрузках**

- Бесперебойная устойчивая работа при температуре 40°
- Интеллектуальная система охлаждения снижает загрязнение инвертора, уменьшает энергопотребление на холостом ходу и уровень шума
- Система охлаждения сварочного аппарата обеспечивает максимальный обдув греющихся компонентов, что обеспечивает бесперебойную устойчивую работу без отключения по перегреву
- Защита от перегрузки двигателя механизма подачи проволоки, от превышения ПН и высокого сетевого напряжения
- Туннельный обдув силовой части увеличивает эффективность охлаждения
- Защита от перегрева и высокого сетевого напряжения

#### **Удобная система управления:**

1. Светодиодный индикатор перегрева подогревателя защитного газа
2. Цифровой дисплей для отображения скорости подачи проволоки. В режиме MMA дисплей показывает значение силы тока
3. Цифровой дисплей для отображения напряжения на сварочной дуге (режим MIG/MAG). В режиме MMA показывает значение напряжения
4. Кнопка со светодиодным индикатором для выбора режимов сварки
5. Кнопка со светодиодным индикатором для выбора режимов работы сварочной горелки
6. Кнопка продувки газа. Используется для коррекции или установки расхода газа при замене газового баллона
7. Регулятор индуктивности
8. Регулятор напряжения дуги, заварки кратера в режиме MIG/MAG 4T. В режиме MMA регулирует Arc Force.
9. Регулятор сварочного тока заварки кратера. MIG/MAG 4T. В режиме MMA регулирует сварочный ток



***REAL MIG 350 (N3H1) комплектуется устройством подачи сварочной проволоки с регулировкой параметров сварки***

- Выносное подающее устройство с возможностью использования удлинителя до 30 м.
- Закрытый кейс для катушки проволоки
- Поддержка катушек с проволокой весом до 20 кг D300 и D200
- Мощный 4—роликовый механизм для работы с любыми видами сварочной проволоки диаметром от 0.8 мм до 1.6 мм.
- Удобный евразъём для подключения сварочной горелки
- Регулировка холостого прогона проволоки, скорости подачи проволоки и рабочего напряжения
- На задней панели предусмотрены разъёмы для подключения газа, для подключения управления от источника питания и силовой разъём для подключения источника питания
- Устройство имеет удобную ручку для перемещения механизма и удобное крепление для сварочной горелки

**Комплектация:**

- Инверторный сварочный аппарат 1 шт.
- Подающее устройство 1 шт.

- Комплект соединительных кабелей, 5 м 1 шт.
- Клемма заземления 400 А в сборе с кабелем 3м 1 шт.
- Рукав газовый 6.5 м 1 шт.
- Комплект ЗИП 1 шт.
- Ролик 0.8/1.02 шт.
- Ролик подающий V1.0/1.2 (установлен) 2 шт.
- Руководство по эксплуатации 1 шт.
- Паспорт

Сформировано 12.06.2026 10:58 · KRATONSHOP.RU