

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 500 (N3H2)

Артикул: 101324



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	500 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: **155 793 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Режим сварки MIG/MAG DC	Да
Режим сварки порошковой проволокой	Да
Режим сварки MMA DC	Да
Режим работы 2Т/4Т	Да
Напряжение питающей сети	380 В
Рабочий диапазон сетевого напряжения	340–420 В
Частота питающей сети	50 Гц
Количество фаз	3 фазы
Потребляемый ток	35.5 А
Потребляемая мощность MIG	23.3 кВА

Потребляемая мощность MMA	22.5 кВА
Сварочный ток MIG	50–500 А
Сварочный ток MMA	40–480 А
Рабочее напряжение MIG	16.5–39 В
Рабочее напряжение MMA	21.6–39.2 В
Напряжение холостого хода MIG	70 В
Напряжение холостого хода MMA/ VRD	70 В
ПН (40°C)	60 %
Сварочный ток при ПН, 100%, MIG	380 А
Сварочный ток при ПН, 100%, MMA	370 А
Диаметр сварочной проволоки	0.8 мм/1.0 мм/1.2 мм/1.6 мм
Диаметр электрода MMA	1.6–6.0 мм
Скорость подачи проволоки	1.5–18 м/мин
Количество роликов	4 шт
Максимальный вес катушки	20 кг
Смена полярности	Да
Регулировка индуктивности	Да
Холостой прогон проволоки	Да
Тестовая продувка газа	Да
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	88 %
Класс изоляции	F
Степень защиты	IP 23S
Температура эксплуатации	-10 ...+40 °C
Габаритные размеры источника	583x266x447 мм
Габаритные размеры подающего механизма	630x235x450 мм
Вес источника	22 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 500 (N3H2) 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.

***сравнению с другими решениями в схемотехнике, а также обеспечивает работу на повышенных режимах без ухудшения качества сварки***

*Конструктивные преимущества REAL MIG 500 (N3H2)*

- Дроссель увеличенных размеров повышает стабильность сварочных параметров
- IGBT–модули увеличивают предельные значения токов для сварки на более 580 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
- 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 500 (N3H2) 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.
- Устройство подачи проволоки 1 шт.
- Тележка транспортная 1 шт.
- Клемма заземления 500 А в сборе с кабелем 3 м 1 шт.
- Комплект соединительных кабелей, 5 м 1 шт.
- Ролик подающий 1.2/1.6 2 шт.
- Ролик подающий V1.0/1.2 (установлен на аппарате) 2 шт.
- Рукав газовый 6.5 м 1 шт.
- Комплект ЗИП 1 шт.
- Паспорт и Руководство по эксплуатации

Сформировано 21.03.2026 12:12 · KRATONSHOP.RU