

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 TECH MIG 250 (N257) НАКС

Артикул: 96887



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0,6—1,2 мм

Цена без учета доставки: **146 007 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	380 В
Частота питающей сети	50 Гц
Потребляемая мощность MIG / MMA / TIG	8,4 / 9,5 / 4,6 кВА
Потребляемый ток	14,4 А
Сварочный ток MIG / MMA / TIG	30-250 / 20-250 / 20-250 А
Рабочее напряжение MIG / MMA / TIG	15,5-26,5 / 20,8-30 / 10,8-20 В
Сварочный ток при ПН (100%) MIG / MMA / TIG	150 / 150 / 150 А
Напряжение холостого хода MIG / MMA / TIG	54 / 54 (12VRD) / 54 В
Механизм подачи проволоки	встроенный
Диаметр сварочной проволоки MIG	0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 мм

Диаметр электрода MMA / TIG	1,5-5,0 / 1,6-4,0 мм
Скорость подачи проволоки MIG	1,5-16 м/мин
Количество роликов	2 шт.
Коэффициент мощности	0,93
Плавный старт MIG	да
Дожигание проволоки MIG	да
Время продувки газом до сварки MIG / TIG	1-10 / 0-20 с
Время продувки газом после сварки MIG / TIG	2-50 / 10-100 с
Регулируемый форсаж дуги MMA	20-100 А
Регулируемый горячий старт MMA	20-100 А
Габаритные размеры	900 x 450 x 755 мм
Масса	47 кг

Сварочный полуавтомат Сварог TECH MIG 250 (N257) - новый инверторный сварочный аппарат с цифровым микропроцессорным управлением TECH MIG 250 (N257) предназначены 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 Lift). Аппараты пришли на смену инверторам серии STANDART MIG 2500 (J92). Это совершенно новый класс оборудования, высокотехнологичный, построенный по современной схематехнике с применением SMT монтажа элементов плат. Благодаря микропроцессорному управлению оператор может тонко настроить сварочный процесс и даже отключать ненужные в определенный момент функции. Оборудование позволяет сваривать низкоуглеродистые, среднеуглеродистые, высокоуглеродистые, высоколегированные и нержавеющей стали, а также цветные металлы и сплавы. Способом сварки TIG Lift можно дополнительно работать с медными, бронзовыми, латунными, титановыми сталями и сплавами. Аппараты предназначены для промышленной сварки, сменной работы на производстве или в строительстве.

Особенности:

- Разъем подключения «Spool Gun» горелки
- Режим работы горелкой 2T/4T
- Функция дожигания проволоки
- Прочная конструкция тележки для баллона
- Прочный четырехроликовый металлический механизм подачи проволоки
- Безопасность: ПН 60% при 40 °С на максимальном токе КПД 85%
- Степень защиты по классу IP23S
- Степень изоляции по классу F
- Меню пользователя
- Индикация и предустановка режимов сварки
- Интеллектуальная система охлаждения
- Дополнительная функция – сварка MMA
- Дополнительная функция – сварка TIG
- Надежная силовая часть

- Простота управления
- Таблица настроек сварки MMA, TIG, MIG

Регулируемые параметры:

- Плавная подача проволоки
- Скорость холостого прогона
- Индуктивность
- Время поджига дуги, MIG
- Время дожига проволоки, MIG
- Время продувки газом до сварки, MIG
- Время продувки газом после сварки, MIG TIG, VRD
- Ток поджига дуги, TIG
- Время продувки газом до сварки, TIG
- Время продувки газом после сварки, TIG MMA, VRD
- Форсаж дуги, MMA
- Горячий старт, MMA
- Время горячего старта, MMA

Комплектация:

- Сварочный аппарат
- Сварочная горелка MS 24 (3 м)
- Клемма заземления 300 А
- Цепь для баллона
- Хомуты
- Подающие ролики 0,6/0,8
- Подающие ролики 0,8/1,0
- Комплект ЗИП
- Подогреватель 36 В
- Газовый шланг (3 м)
- Паспорт
- Рук-во по эксплуатации
- Упаковка

Сформировано 12.06.2026 10:34 · KRATONSHOP.RU