

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 350 (N258) НАКС все группы

Артикул: 98076



Характеристики

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

Цена без учета доставки: **170 374 ₺** (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 | 22.9 А |

| | |
|--|----------------------|
| Потребляемая мощность MIG | 13.9 кВА |
| Потребляемая мощность MMA | 15.1 кВА |
| Потребляемая мощность TIG | 10.6 кВА |
| Сварочный ток MIG | 50–350 А |
| Сварочный ток MMA | 20–350 А |
| Сварочный ток TIG | 20–350 А |
| Рабочее напряжение MIG | 16.5– 31.5 В |
| Рабочее напряжение MMA | 20.8 –34.0 В |
| Рабочее напряжение TIG | 10.8–24.0 В |
| Напряжение холостого хода MIG | 62 В |
| Напряжение холостого хода MMA/ VRD | 62/12 В |
| Напряжение холостого хода TIG | 62 В |
| ПН (40°С) | 60 % |
| Сварочный ток при ПН, 100%, MIG | 220 А |
| Сварочный ток при ПН, 100%, MMA | 220 А |
| Сварочный ток при ПН, 100%, TIG | 220 А |
| Диаметр сварочной проволоки | 0.8 мм/1.0 мм/1.2 мм |
| Диаметр электрода MMA | 1.5–6.0 мм |
| Диаметр электрода TIG | 1.6– 4.0 мм |
| Скорость подачи проволоки | 1.5–15.0 м/мин |
| Количество роликов | 4 шт |
| Максимальный вес катушки | 20 кг |
| Смена полярности | Да |
| Сварка алюминия | Да |
| Регулировка индуктивности | Да |
| Холостой прогон проволоки | Да |
| Регулируемое время продувки газом до сварки MIG | 0–10 сек |
| Регулируемое время продувки газом после сварки MIG | 2–50 сек |
| Дожигание сварочной проволоки | Да |
| Hot Start | Да |
| Регулируемый Hot Start | Да |
| VRD | Да |
| Отключаемый VRD | Да |
| Регулируемый ARC Force | Да |
| Воздушно-дуговая строжка | Да |
| Регулируемое время продувки газом до сварки TIG | 0–20 сек |

| | |
|--|-----------------------|
| Регулируемое время продувки газом после сварки TIG | 3–100 сек |
| Ток поджига дуги | Да |
| Тип применяемой горелки | Вентильная/С кнопкой |
| Способ возбуждения дуги | Касанием |
| Тип изготовления | Комбинированный |
| Тип транзисторов | IGBT транзисторы |
| Тип управления | Процессорное цифровое |
| Цифровая индикация параметров сварки | Индикатор |
| Интеллектуальная система охлаждения аппарата | Да |
| Меню пользователя | Да |
| Память последнего режима сварки | Да |
| Розетка 36 В | Да |
| Подающий механизм | Встроенный |
| Подключение блока охлаждения | Да |
| Подключение горелки типа Spool Gun | Да |
| Коэффициент мощности | 0.93 |
| КПД | 85 % |
| Класс изоляции | F |
| Степень защиты | IP 23S |
| Температура эксплуатации | -10 ...+40 °C |
| Габаритные размеры источника | 900x450x755 мм |
| Габаритные размеры аппарата в сборе | 900x450x755 мм |
| Вес аппарата в сборе | 52 кг |
| Силовые панельные соединения | ОКС 35–50 |
| Подключение горелки | Евроадаптер |
| Разъем управления панельный | 9 Pin |
| Подключение газа, вход | Штуцер 9 мм |

Сварочный полуавтомат Сварог TECH MIG 350 (N258) - новый инверторный сварочный аппарат с цифровым микропроцессорным управлением TECH MIG 350 (N258) 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 3500 (J93). Это совершенно новый класс оборудования, высокотехнологичный, построенный по современной схемотехнике 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.

Отличительными особенностями аппарата являются:

- Индикация и предустановка режимов сварки
- Сварка алюминия
- Сварка MMA с функциями Форсаж дуги и Горячий старт
- Сварка TIG с возможностью подключения полноценной горелки TIG
- Регулировка Индуктивности
- Разъем подключения горелки Spool Gun
- Режим работы горелкой 2Т и 4Т
- Функция дожигания проволоки
- ПН 60% при 40 °С на максимальном токе КПД 85%

TECH MIG 350 (N258) работает от питающей сети 380 В:

- TECH MIG 350 (N258) имеет прочный металлический корпус
- Удобная конструкция тележки с местом для установки баллона с газом
- Евроразъём подключения горелки
- Благодаря разъему ОКС 35-50 мм силовые выходы при работе не нагреваются



Удобная система управления:

1. Цифровой дисплей для отображения параметров сварки
2. Регулятор напряжения на дуге
3. Индикатор сети загорается, когда аппарат включен
4. Светодиодный индикатор перегрева
5. Цифровой дисплей для отображения напряжения на дуге
6. Регулировка индуктивности
7. Кнопка выбора горелки
8. Выбор режима работы сварочной горелкой 2Т и 4Т
9. Выбор способа сварки
10. Холостой прогон сварочной проволоки
11. Регулятор напряжения на дуге
12. Регулятор параметров для MMA и TIG Lift - сила сварочного тока, для MIG - скорость подачи сварочной проволоки

Надежный механизм подачи проволоки:

- Возможность использования катушки D300 весом 20 кг
- Мощный электромотор и четырехроликовый механизм подачи проволоки обеспечивает плавный и безрывковый процесс сварки на всех этапах
- Ролики, которые идут в комплекте аппарата позволяют работать со сварочной проволокой сразу с несколькими сечениями: 0.8 – 1.0 – 1.2 мм
- На крышке бункера находится большая таблица с настройками для MMA, MIG и TIG сварки. В ней указаны виды соединения, разделки кромок, рекомендованное количество проходов и режимы сварки в зависимости от толщины металла. Параметры меню пользователя также указаны в таблице
- Внутри бункера есть регулировка дожигания проволоки, она позволяет регулировать вылет проволоки после сварки, также размещена информация по подбору усилия зажатия сварочной проволоки

Бесперебойная устойчивая работа при температуре 40°:

- Аппарат оснащен интеллектуальной системой охлаждения и мощным вентилятором, создающим поток воздуха более 10 м/с. Интеллектуальная система охлаждения снижает загрязнение инвертора, уменьшает энергопотребление на холостом ходу и уровень шума. Особенно эта функция понравится в тех случаях, где работы производятся в небольших помещениях, или присутствуют металлические стены, шум вентилятора не будет отвлекать от работы
- На задней панели расположена розетка 36 В для подключения подогревателя газа и защитный предохранитель, который срабатывает при выходе из строя подогревателя редуктора

Комплектация:

- Сварочная горелка TECH MS 36, 3 м— 1 шт.
- Клемма заземления 500 А, 3 м— 1 шт.
- Тележка под баллон— 1 шт.
- Цепочка для фиксации баллона— 1 шт.
- Комплект ЗИП— 1 шт.
- Ролик 1.0/1.2 — 1 шт
- Ролик подающий V 0.8/1.0(установлен на аппарате) —1 шт.
- Рукав газовый диаметром 9 мм, 3м — 1 шт.
- Редуктор с подогревателем 36 В— 1 шт.
- Паспорт и руководство по эксплуатации— 1 шт.

Сформировано 10.04.2026 22:00 · KRATONSHOP.RU