

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 P (N316)

Артикул: N316



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	350 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: **397 148 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	380 В ±15%
Частота питающей сети	50 Гц
Потребляемая мощность MIG	14.6 кВА
Потребляемая мощность ММА	15.7 кВА
Потребляемый ток	23 А
Сварочный ток MIG	30–350 А
Сварочный ток ММА	10–350 А
Рабочее напряжение MIG	17.0–31.5 В
Рабочее напряжение ММА	20.4–34.0 В
ПН (40°C)	60%

Сварочный ток MIG (ПН 100%)	271 А
Напряжение холостого хода MIG	70 В
Подающий механизм	Выносной
Диаметр сварочной проволоки MIG	0.8-1,6 мм
Диаметр электрода MMA	1.5–6.0 мм
Максимальная масса катушки	15 кг
Скорость подачи проволоки	1.5–22.0 м/мин
Количество роликов	4 шт.
КПД	85%
Коэффициент мощности	0.91
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP 23S
Габариты	1070x510x1390
Вес	115.2 кг

Сварочный полуавтомат Сварог TECH MIG 350 P - аппарат имеет синергетические настройки, что позволяет в несколько нажатий начать работу, задав всего 3 параметра. При этом вы можете сохранить в памяти инвертора до 100 собственных настроек.

Главной особенностью сварочного инвертора является возможность дополнительно к не импульсному режиму сварки использовать режим Pulse – для черных и нержавеющей сталей, Double Pulse – для сварки алюминия. Скорость сварки в импульсном режиме в среднем на 50% выше, чем в стандартном режиме. При использовании автоматизации этот параметр можно довести до 60%. При этом обеспечивается более глубокое проплавление и высокое качества шва.

TECH MIG 350 P (N316) состоит из выносного подающего механизма, источника питания и блока жидкостного охлаждения. Все оборудование располагается на удобной тележке с площадкой для крепления баллона. Панель подающего механизма оснащена индикаторами тока и напряжения. На блоке кулера расположен индикатор уровня жидкости, а подключение блока производится без дополнительных проводов.

Для удобства работы силовой разъём «+» и разъём управления расположены на передней и задней панелях.

Особенности:

- Синергетическая система управления
- Память на 100 ячейки для режимов MIG/MAG, MIG/MAG Pulse и MIG/MAG D Pulse
- Регулируемые заполнение и частота импульса MIG/MAG D Pulse
- Сварка MMA с регулируемой функцией Hot Start
- Режимы работы: прихватка MIG, 2T, 4T
- Регулировка индуктивности и тока завершения сварки
- Холостой прогон и дожигание сварочной проволоки
- Регулируемое время нарастания и спада тока

- Блочная система на прочной тележке: источник сварочного тока, подающее устройство и теплообменник

Преимущества импульсной сварки:

- Простота в использовании
- Уменьшение разбрызгивания металла
- Высокое качество сварки в любом положении
- Хорошая форма шва
- Лучшее проплавление металла
- Экономия сварочной проволоки и защитного газа
- Увеличение производительности за счет большей скорости сварки и глубины проплавления металла

Диаметр сварочной проволоки:

- сталь углеродистая 0,8-1,2 мм
- сталь нержавеющая 0,8-1,2 мм (порошковая проволока 1,2 мм)
- алюминий 1,0-1,6 мм

Комплект поставки:

- Инверторный сварочный аппарат (в сборе) - 1 шт.
- Горелка в сборе MS 240, 3 м - 1 шт.
- Клемма заземления в сборе 500 А, 3 м - 1 шт.
- Комплект соединительных кабелей, 2 м - 1 шт.
- Комплект ЗИП - 1 шт.
- Комплект запасных роликов - 1 шт.
- Руководство по эксплуатации - 1 шт.
- Паспорт - 1 шт.

Сформировано 29.04.2026 20:18 · KRATONSHOP.RU