

PRO SMART MIG 350 (N216S) СВАРОГ



PRO SMART MIG 350 (N216S) — инверторный сварочный аппарат PRO SMART MIG 350 (N216S) 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) при -30 °С.

PRO SMART MIG 350 продуман на максимум

Аппарат позволяет сваривать низкоуглеродистые, нержавеющей, разнородные стали, а также алюминий и его сплавы. Способом сварки TIG DC можно дополнительно работать с медными, бронзовыми сплавами, титаном, высокоуглеродистыми сталями (кроме алюминия и его сплавов).

PRO SMART MIG 350 предназначен для работы в сильно запыленных и тяжелых промышленных условиях за счет примененных конструктивных решений:

- Повышенная пылезащищенность источника
- Открытый тип механизма подачи проволоки без плат управления
- Мотор увеличенной мощности на 5,5 А, позволяющий работать с бочками для сварочной проволоки на 250 кг и более, что востребовано на крупных производственных площадках
- Оборудование обеспечивает бесперебойную работу при максимальных нагрузках: сварку проволокой 1,2 мм, а также работу горелкой 5 м без перегрева мотора
- Синергетические режимы позволяют сварщику в кратчайшие сроки настроить аппарат
- Применение современного LED дисплея делает отображение информации удобной, а настройку оборудования – простой

Конструктивные особенности PRO SMART MIG 350

- Интеллектуальная система охлаждения
- Туннельный обдув
- Защита от перегрева и перегрузки силовой части

- Повышенная пылезащищенность
- Температура эксплуатации до -30 °C
- Сброс аппарата к заводским параметрам

- Процессорное управление сваркой
- Дроссель увеличенных размеров повышает стабильность сварочных параметров и позволяет существенно снизить разбрызгивание свариваемого металла
- Трансформатор увеличенной мощности способен выдержать 3-х кратное превышение тока питания мотора механизма подачи проволоки
- Применение классической системы крепления проводников к силовой части, что облегчает обслуживание узлов аппарата
- Пылезащищенный тумблер и розетка на 36 вольт

Параметры для MIG СВАРКИ

- Индикация и предустановка режимов сварки
- Синергетические режимы сварки с возможностью их отключения
- Регулировка индуктивности
- Смена полярности
- Сварка алюминия
- Режим сварки 2T/4T

- Холостой прогон проволоки

- Продувка газа для замены баллона, возможна ручная регулировка продувки газом до и после сварки
- Возможность регулировки дожигания сварочной проволоки
- Возможность регулировки функции плавной подачи проволоки до сварки
- Розетка для подогревателя газа 36 В с плавким предохранителем от возможной перегрузки

Параметры для ММА СВАРКИ

- MMA DC
- Регулируемый Arc Force
- Antistick
- Hot Start

Параметры для TIG LIFT СВАРКИ

-

Подключение вентильной горелки

Применение современного LED дисплея делает отображение информации удобной, а настройку оборудования – простой:

1. LED дисплей отображает установленные параметры
2. Кнопка выбора режимов сварки
3. Кнопка выбора защитного газа или смеси

4. Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки
5. Кнопка включения и отключения синергетического режима сварки MIG/MAG
6. Кнопка включения интеллектуальной экономии защитного газа.
7. Левый регулятор параметров сварки позволяет регулировать скорость подачи проволоки (MIG/MAG), силу тока (MIG/MAG SYN, TIG Lift , MMA),силу тока заварки кратера (MIG/MAG SYN 4T/ MIG/MAG 4T)
8. Кнопка переключения между основным сварочным током и током заварка кратера
9. Средний регулятор параметров сварки позволяет регулировать Arc Force (MMA), напряжение сварочной дуги (MIG/MAG), напряжение дуги (MIG/MAG SYN 4T/ MIG/MAG 4T),при заварке кратера делать коррекцию напряжения сварочной дуги (MIG/MAG SYN)
10. Кнопка продувки защитного газа для коррекции расхода газа
11. Кнопка сброса к заводским настройкам
12. Кнопка холостого прогона проволоки без подачи защитного газа.
13. Регулятор параметров индуктивности
14. 2T/4T— кнопка выбора режима сварочной горелки

Конструктивные особенности механизма подачи проволоки:

- Конструкция механизма подачи проволоки и мотора аналогична Lincoln Electric, Panasonic и DAIHEN
- Мотор с увеличенной мощностью на 5,5 А позволяет работать с бочками для сварочной проволоки на 250 кг и более
- Максимальный вес катушки до 20 кг и возможность установки катушек D300 и D200
- Платы управления и процессор установлены в источнике, что позволяет использовать механизм подачи в самых тяжелых условиях

Управление параметрами сварки при помощи пульта ДУ позволяет осуществлять сварку в условиях стеснённого пространства, на удалении от источника тока на 5 и более метров и работать совместно с устройствами автоматизации сварочного процесса.

Возможна дистанционная регулировка параметров сварки. Для этого необходимо подключить пульт ДУ, который позволяет работать на удалении 5 м.

Для сборки ДУ необходим комплект удлинительный панели управления PRO SMART MIG 350/500, 5 м. (арт.: 100893), приобретается отдельно.

Комплект поставки:

1. Горелка в сборе MS 36 3 м — 1 шт.
2. Устройство подающее WF—12 (F0B5) — 1 шт.

3. Клемма заземления в сборе 300 А, 3 м — 1 шт.
4. Комплект ЗИП — 1 шт.
5. Ролик подающий V 0.8/1.0 (установлен на аппарате) — 1 шт.
6. Рукав газовый Ø 8мм, 6, 5 м. — 1 шт.
7. Регулятор расхода газа с подогревателем 36 В — 1 шт.
8. Руководство по эксплуатации и паспорт — 1 шт.

Характеристики

Артикул: N216S

Бренд: СВАРОГ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астрахань +7 (851) 299-46-80
Барнаул +7 (385) 237-96-76
Белгород +7 (472) 220-58-80
Владимир +7 (492) 249-51-33
Волгоград +7 (844) 245-94-42
Екатеринбург +7 (343) 302-14-75
Ижевск +7 (341) 220-90-75
Казань +7 (843) 207-19-05
Калининград +7 (401) 272-21-36
Кемерово +7 (384) 221-56-70
Киров +7 (833) 220-58-70
Краснодар +7 (861) 238-86-59
Красноярск +7 (391) 989-82-67

Курск +7 (471) 223-80-45
Липецк +7 (474) 220-01-75
Москва +7 (499) 404-24-72
Набережные Челны +7 (855) 291-01-32
Нижний Новгород +7 (831) 200-34-65
Новосибирск +7 (383) 235-95-48
Омск +7 (381) 299-16-70
Оренбург +7 (353) 248-64-35
Пермь +7 (342) 233-81-65
Ростов-на-Дону +7 (863) 309-14-65
Рязань +7 (491) 277-61-95
Самара +7 (846) 219-28-25
Санкт-Петербург +7 (812) 660-57-09

Саратов +7 (845) 239-86-35
Смоленск +7 (481) 251-55-32
Ставрополь +7 (865) 257-76-63
Сургут +7 (346) 277-96-35
Тверь +7 (482) 239-50-56
Тула +7 (487) 244-05-30
Тюмень +7 (345) 256-94-75
Ульяновск +7 (842) 242-51-95
Уфа +7 (347) 258-82-65
Хабаровск +7 (421) 292-95-69
Чебоксары +7 (835) 228-50-89
Челябинск +7 (351) 277-89-65
Ярославль +7 (485) 267-02-35

сайт: svarog.pro-solution.ru | эл. почта: svar@pro-solution.ru

телефон: 8 800 511 88 70

Россия и другие страны ТС доставка в любой город