

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Аппарат аргонодуговой сварки АВРОРА Система 200 ПУЛЬС второго поколения

Артикул: 7333826



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **25 600 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Напряжение питающей сети	230, В
Частота тока в сети	50/60, Гц
Напряжение холостого хода	70, В
Сварочный ток	10-200, А
Сварочный ток	30-160, А
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP21S
Режим работы при 40°	30, %
Габаритные размеры	410x250x310, мм

Вес нетто	6.75, кг
Производитель	АВРОРА
Код	7333826
Потребляемая мощность	5.8, кВА
Вес брутто	9.8, кг
Габариты упаковки	450x350x320, мм
Код Airus	33826

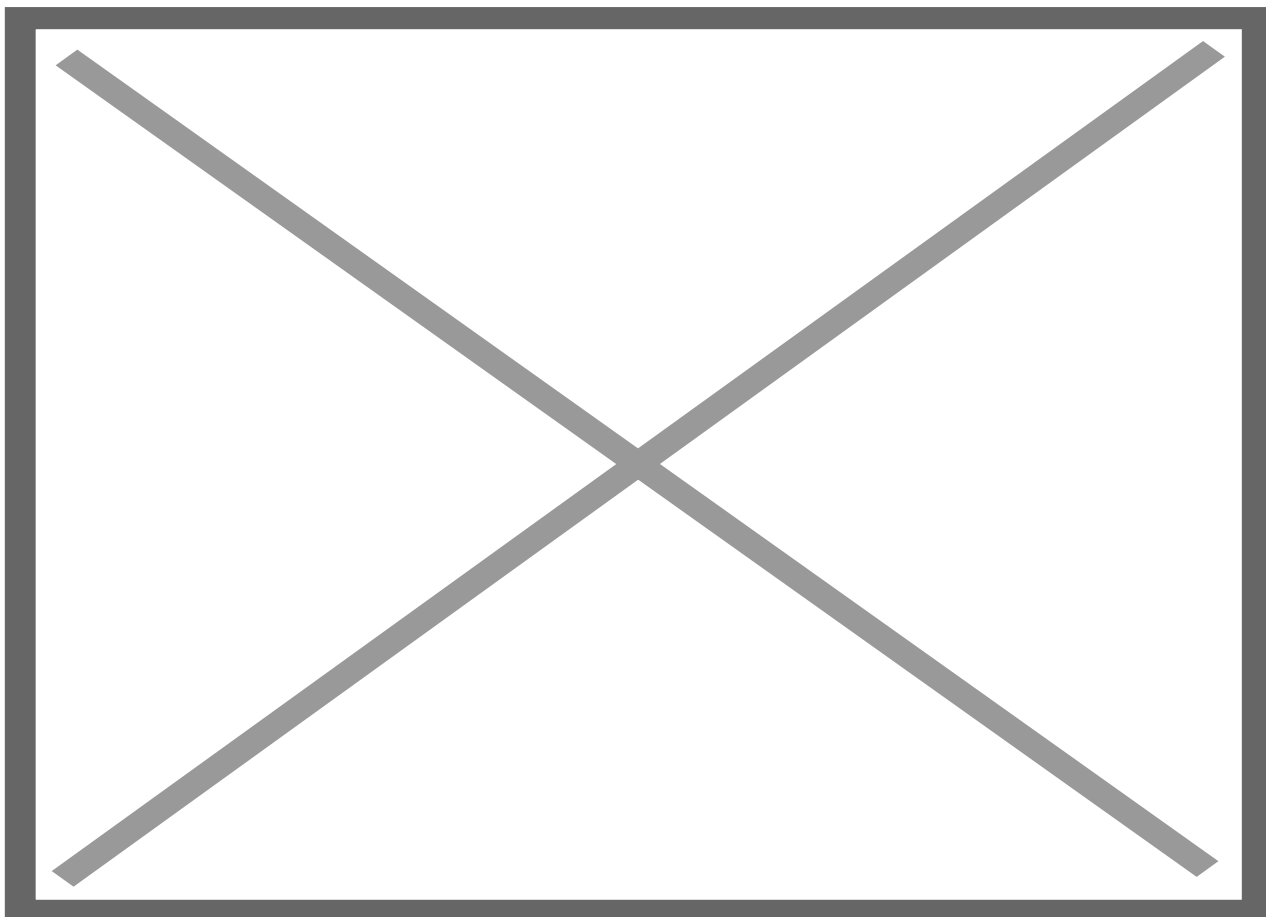
КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

ОПИСАНИЕ

АВРОРА Система 200 ПУЛЬС второго поколения может широко применяться для сварки углеродистой стали, нержавеющей стали, различных сплавов, титана и пр. Понятная любому сварщику панель управления в виде циклограммы и набора пиктограмм обеспечит простоту настроек необходимого сварочного режима для выполнения широкого спектра задач. В режиме ПУЛЬС аппарат выдает достаточно мощный импульс для стабильной работы с тонкими материалами и для снижения коробления листовых материалов.

Панель управления аппарата:



Настраиваемые параметры:

- Продувка перед сваркой: 0-2сек
- Ток инициации дуги: 10-70А
- Стартовый ток: 10-200А
- Время нарастания тока: 0-15сек
- Основной сварочный ток: 10-200А
- Пиковый ток импульса: 30-200А
- Базовый ток импульса: 10-180А
- Скважность импульса: 10-90%
- Диапазон частот импульса: 0.5-500Гц
- Время спада тока: 0-25сек
- Финишный ток: 10-200А
- Продувка после сварки: 0.1-25сек

Сформировано 23.07.2026 04:55 · INTERTOOL.RU