

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

Индустриальный инверторный сварочный полуавтомат АВРОРА РЕСУРС 5000 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС + подающий, тележка (без БЖО) + аттестат НАКС

Артикул: 7240633



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **515 600 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Напряжение питающей сети	400, В
Частота тока в сети	50/60, Гц
Напряжение холостого хода	97, В
Сварочный ток	50-500, А
Степень защиты	IP23S
Охлаждение	воздушное/жидкостное
Габаритные размеры	695x300x545, мм
Вес нетто	113, кг

Производитель	АВРОРА
Код	7237255
Режим работы при 40°	100 %
Диаметр проволоки	0.8-1.0-1.2-1.6, мм
Потребляемая мощность	25, кВА
Вес брутто	125.3, кг
Код Aigus	40633

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

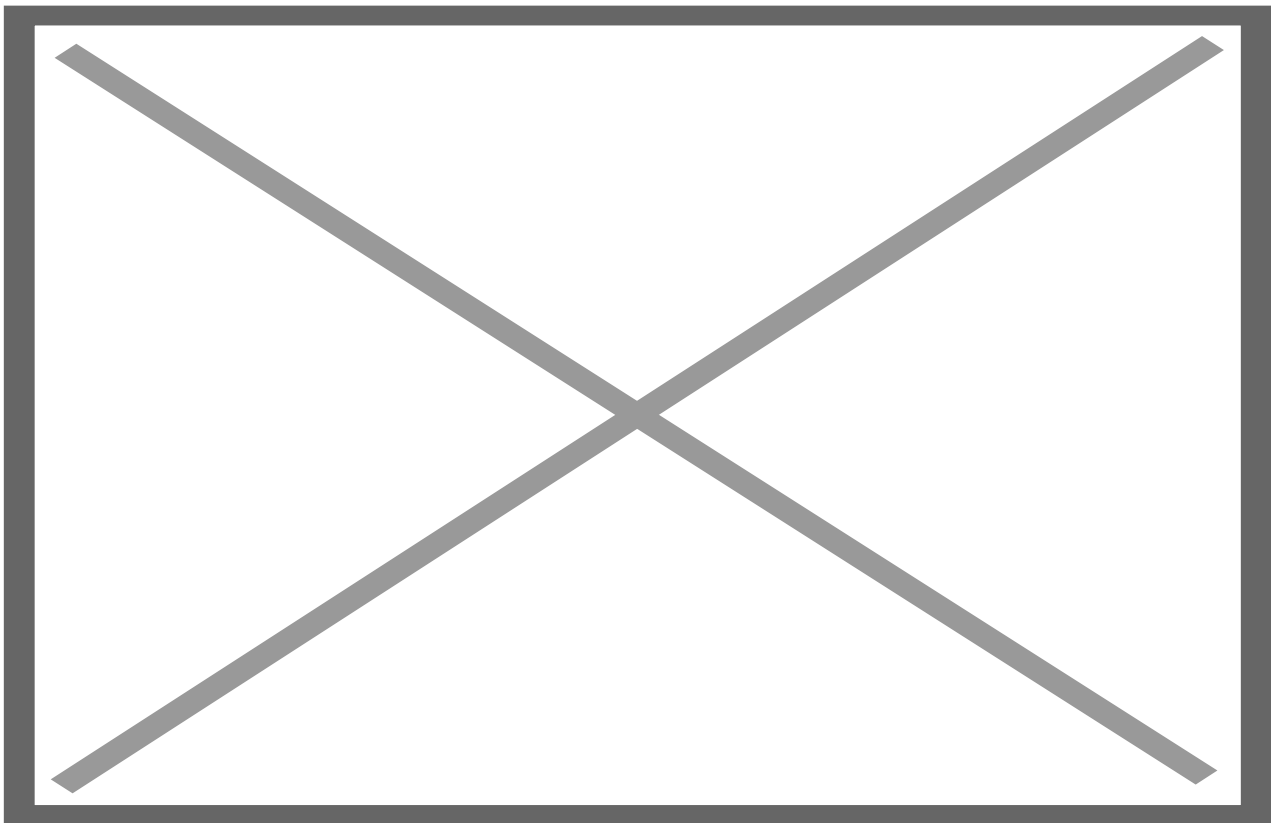
РЕСУРС – это современные промышленные сварочные полуавтоматы высокого класса. Аппараты были разработаны специально для тяжелого промышленного использования на крупных машиностроительных предприятиях.

НАКС_логотип.jpgАппарат поставляется с сертификатом НАКС!

Система добровольной сертификации Национального Агентства Контроля Сварки (НАКС) - позволяет получить документ государственного образца, который разрешает использование сварочного оборудования в условиях опасных производственных объектов (ПТО, КО, ГО, НГДО, ОХНВП, СК, КСМ). Работы на подобных предприятиях должны производиться исключительно аттестованным персоналом с использованием проверенного оборудования и материалов.

Силовая электроника, компонентная база, система охлаждения – все элементы аппаратов РЕСУРС обеспечивают выполнение главной задачи: бесперебойной ежедневной работы в несколько смен. Продолжительность нагрузки на максимальном токе – 100%.

Ресурс ДВОЙНОЙ ПУЛЬС – конкурент современной профессиональной европейской сварочной техники. Аппарат предназначен для ежедневной работы на промышленных предприятиях, где имеются повышенные требования к качеству сварочных конструкций любых толщин.



Все аппараты имеют аналоговый и цифровой интерфейс и могут быть легко подготовлены для работы со сварочными роботами. Цифровой интерфейс поддерживает промышленные стандарты коммуникации DeviceNet, CAN, CANOPEN и другие. Протестированы в работе с роботами FANUC, ABB, KUKA, Yaskawa и другими.

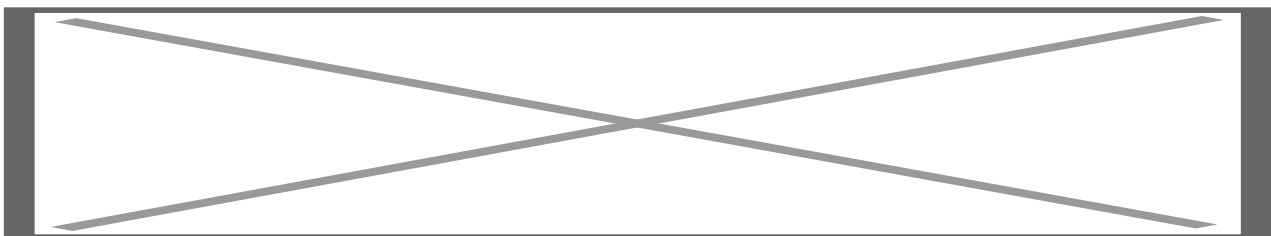
Resurs_GOLD_3.jpg

Инженеры АВРОРА использовали золочение для контактов управления Ресурс. Позолоченные контакты используют в электротехнике для обеспечения надежной и долговечной работы электрических соединений. Золото, благодаря высокой проводимости, химической стабильности и стойкости к коррозии, предотвращает окисление и снижает сопротивление контактов, что особенно важно в условиях повышенной влажности, частых циклов нагрева и остывания, а также воздействия агрессивных сред.

ТРИ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ КОРОТКИМИ ЗАМЫКАНИЯМИ MIG/MAG:

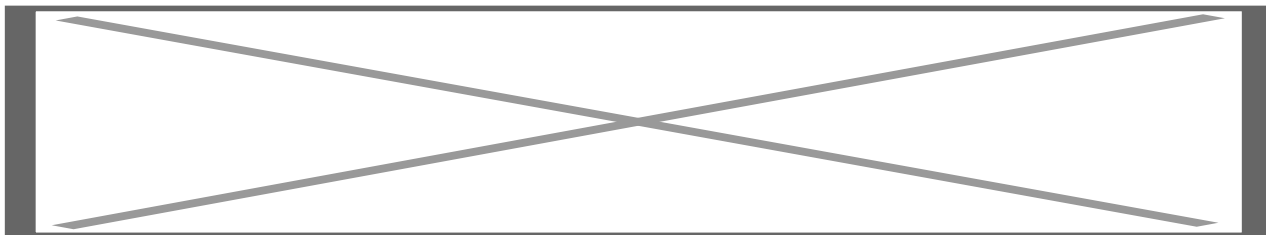
1. MIG / Оптимизированный полуавтоматический режим МИГ/МАГ Оптимизированный классический процесс МИГ/МАГ.

Перенос электрода в сварочную ванну происходит с коротким замыканием.



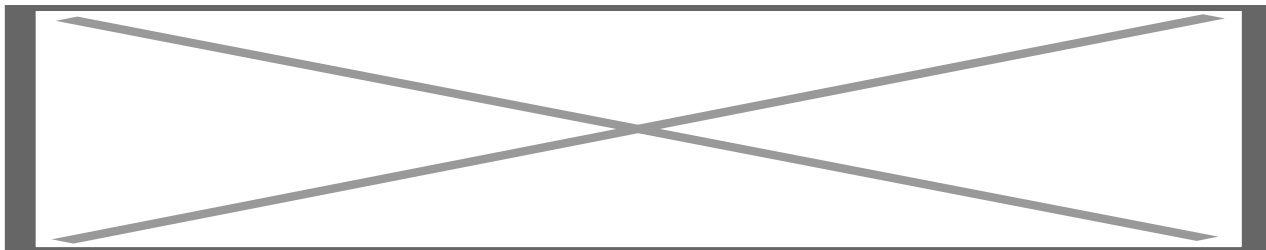
- Простой и стабильный режим
- Широкий диапазон рабочих токов от минимума до максимума
- Широкий выбор материалов и защитных газов
- В чистом аргоне Ar100% возможна сварка алюминия и МИГ-пайка

2. PR / POWER ROOT Формирование корневых швов, сварка без брызг Модифицированный МИГ/МАГ режим с коротким замыканием. На каждом этапе короткого замыкания происходит кратковременное «выключение» тока для мягкого отрыва и перетекания капли электрода в сварочную ванну. Процесс имеет минимальное энерговложение.



- Высокое качество формирования корневых швов
- Формирование обратных валиков при сварке с зазорами
- Формирование вертикальных швов с большим зазором
- Низкое брызгообразование
- Эффективен для тонких материалов

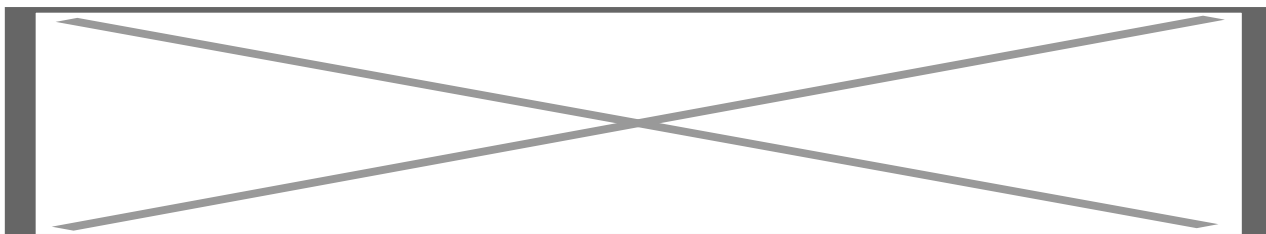
3. PF / POWER FOCUS Сфокусированная дуга Энергетически мощный процесс с высоким давлением плазмы сварочной дуги. Сфокусированная дуга и высокая энергия позволяют улучшить формирование сварочного шва. Даже на низких режимах при сварке с коротким замыканием дуга становится очень стабильной, сконцентрированной, брызги отсутствуют.



- Глубокое проплавление
- Высокая скорость работы
- Стабильная дуга даже с большим вылетом проволоки
- Меньший угол разделки и сварка труднодоступных угловых швов
- Эффективен для средних и больших толщин

ТРИ ТЕХНОЛОГИИ КАПЕЛЬНОГО ПЕРЕНОСА ЭЛЕКТРОДА ПУЛЬС:

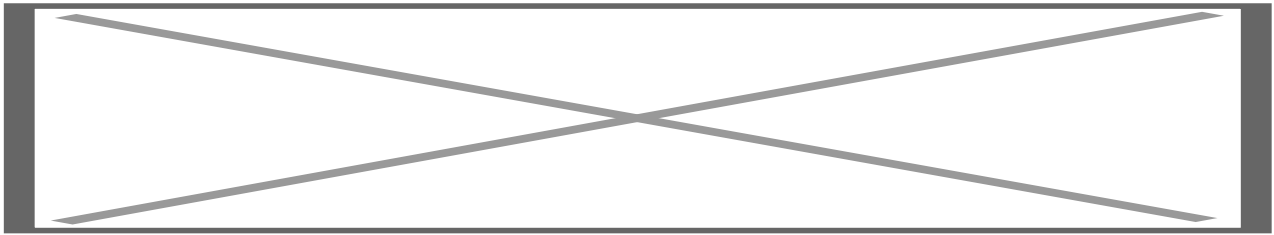
1. PULSE / Технология ПУЛЬС Контролируемый капельный перенос электрода в сварочную ванну на длинной дуге без образования короткого замыкания. Технология ПУЛЬС обеспечивает глубокое проплавление и исключает образование брызг.



- Снижение брызг, чистые декоративные швы
- Глубокое проплавление
- Высокое качество сварки алюминия
- Высокое качество сварки различных сталей в газовых смесях

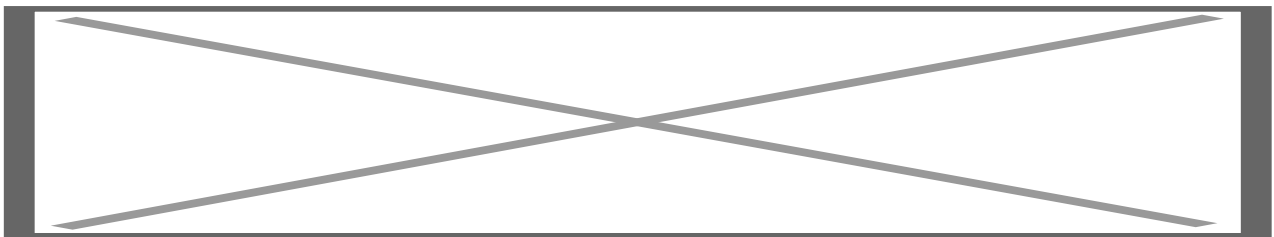
- Оптимальный перенос и формирование шва на малых, средних токах
- Эффективная сварка больших толщин в нижнем положении

2. DP / DUAL PULSE Двойной импульс Сварка попеременно двумя разными значениями тока, каждый из которых «работает» в технологии ПУЛЬС. Таким образом, снижается тепловое влияние на металл и одновременно формируется привлекательная, равномерная чешуя.



- Лучшее формирование сварного шва
- Высокие декоративные качества
- Снижение погонной энергии и тепловложения
- Работа в сложных пространственных положениях

3. HS / HIGH SPEED PULSE Высокоскоростной импульс Технология ПУЛЬС с высокой скоростью сварки. Высокая динамика переноса позволяет добиться более глубокого проплавления, одновременно со снижением теплового влияния на зону вокруг сварочного шва и увеличить скорость сварки.



- Очень стабильная дуга
- Без брызг
- Адаптация к изменению вылета проволоки
- Высокая скорость
- Снижение тепловложения

Габариты упаковки:

- Источник 755x345x585мм
- Подающий механизм 780x510x505мм
- Тележка 1130x620x230мм
- Станция охлаждения 785x345x585

Вес брутто:

- Источник 49.2кг
- Подающий механизм 23кг
- Тележка 18.9кг
- Станция охлаждения 34.2

Вес нетто:

- Источник 46.3кг
- Подающий механизм 19.8кг
- Тележка 16.9кг
- Станция охлаждения 29.9

(*) - зависит от партии

Сформировано 23.07.2026 04:10 · INTERTOOL.RU