

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 6300 ДВОЙНОЙ ПУЛЬС

Артикул: 7237264



#### Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **549 678 ₽** (с НДС)

#### Технические характеристики

|                           |                      |
|---------------------------|----------------------|
| Напряжение питающей сети  | 400, В               |
| Частота тока в сети       | 50/60, Гц            |
| Напряжение холостого хода | 97, В                |
| Сварочный ток             | 50-630, А            |
| Степень защиты            | IP23S                |
| Охлаждение                | воздушное/жидкостное |
| Габаритные размеры        | 695x300x545, мм      |
| Вес нетто                 | 117, кг              |
| Производитель             | АВРОРА               |

|                              |           |
|------------------------------|-----------|
| <b>Код</b>                   | 7237264   |
| <b>Режим работы при 40°</b>  | 100 %     |
| <b>Потребляемая мощность</b> | 34, кВА   |
| <b>Вес брутто</b>            | 129.3, кг |
| <b>Код Airus</b>             | 37264     |

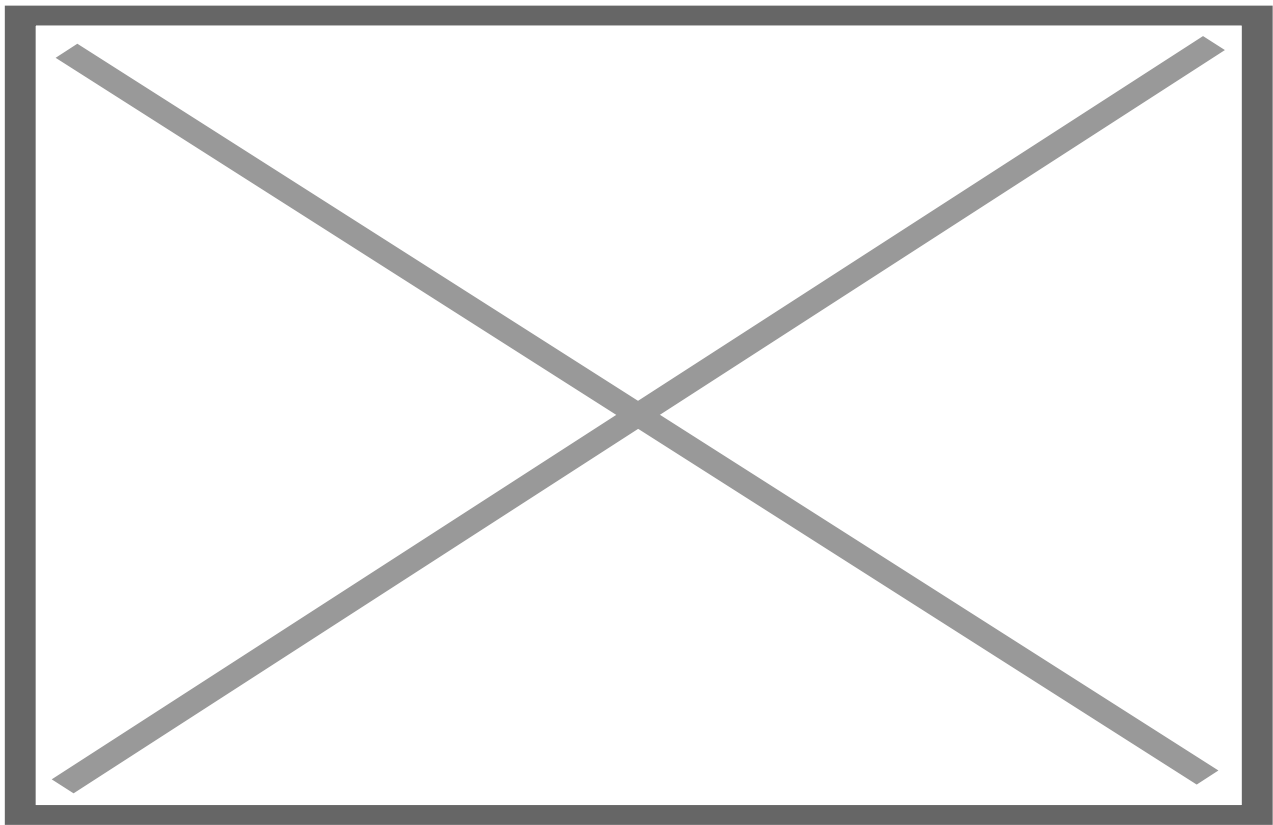
## КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

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

## ОПИСАНИЕ

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.

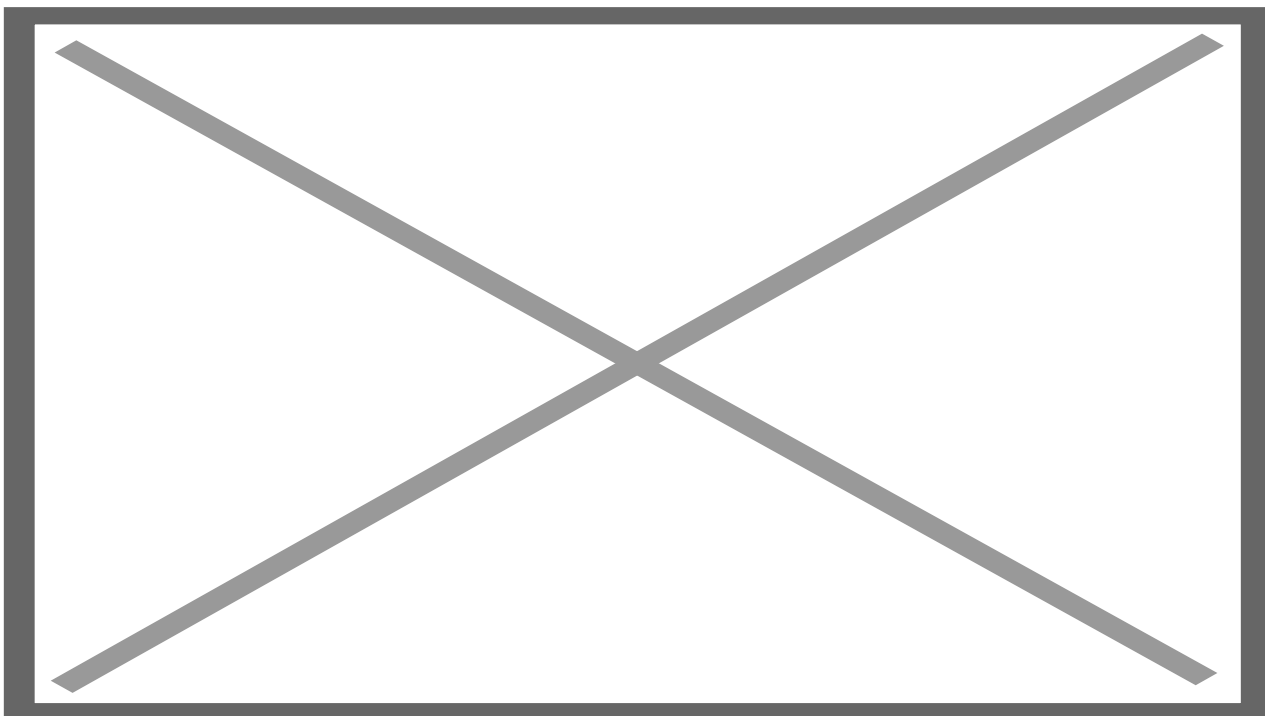


Все аппараты имеют аналоговый и цифровой интерфейс и могут быть легко подготовлены для работы со сварочными роботами. Цифровой интерфейс поддерживает промышленные стандарты коммуникации DeviceNet, CAN, CANOPEN и другие. Протестированы в работе с роботами FANUC, ABB, KUKA, Yaskawa и другими.

Resurs\_GOLD\_3.jpg

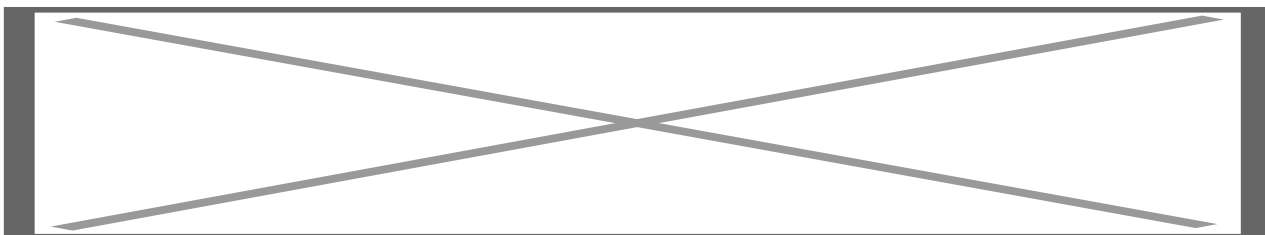
Инженеры АВРОРА использовали золочение для контактов управления Ресурс. Позолоченные контакты используют в электротехнике для обеспечения надежной и долговечной работы электрических соединений. Золото, благодаря высокой проводимости, химической стабильности и стойкости к коррозии, предотвращает окисление 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. LSC / LOW SPATTER CONTROL** 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.

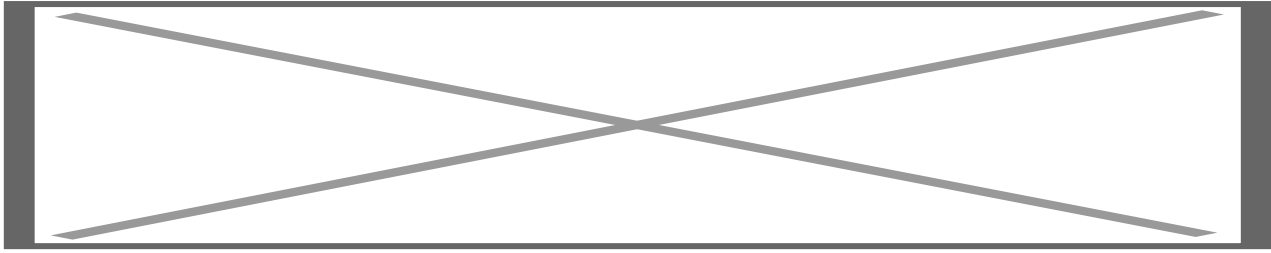
Low Spatter Control

- 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.



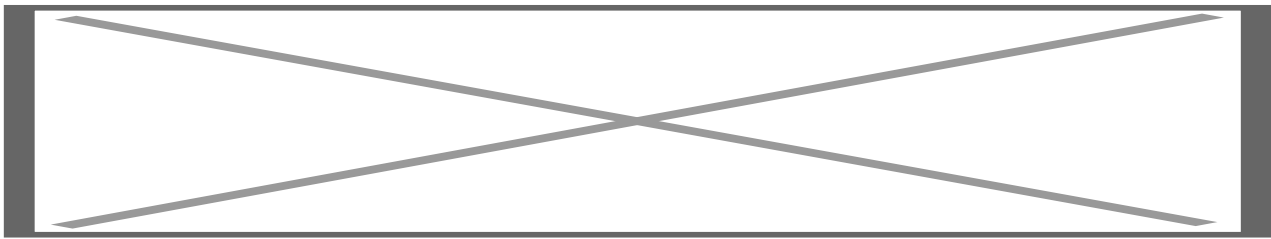
- Глубокое проплавление
- Высокая скорость работы
- Стабильная дуга даже с большим вылетом проволоки
- Меньший угол разделки и сварка труднодоступных угловых швов
- Эффективен для средних и больших толщин

### **ТРИ ТЕХНОЛОГИИ КАПЕЛЬНОГО ПЕРЕНОСА ЭЛЕКТРОДА ПУЛЬС:**

#### **1. PULSE / Технология ПУЛЬС**

Контролируемый капельный перенос электрода в сварочную ванну на длинной дуге без образования короткого замыкания.

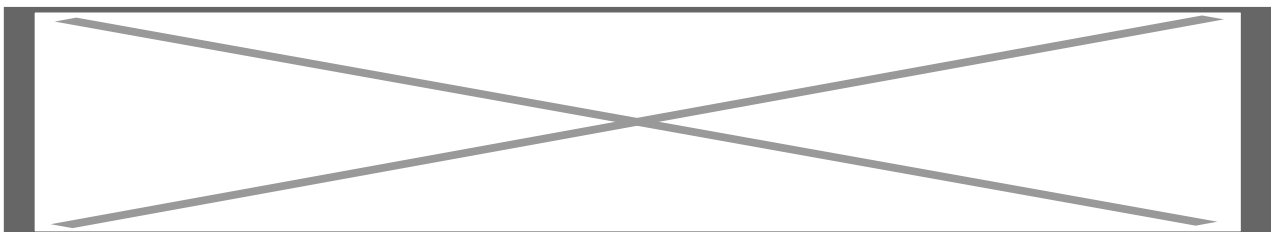
Технология ПУЛЬС обеспечивает глубокое проплавление и исключает образование брызг.



- 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 пульс**

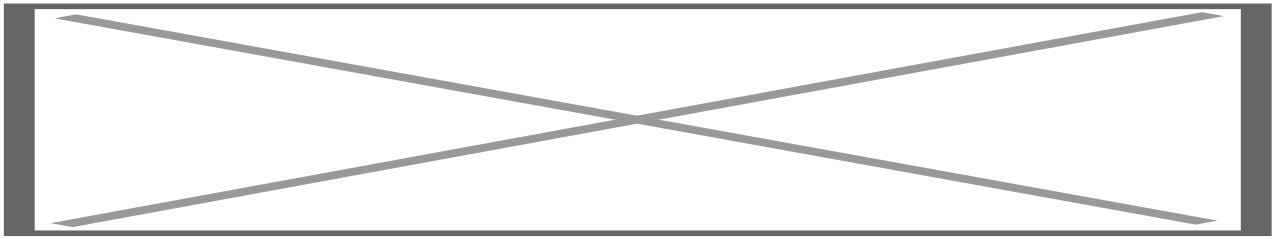
Сварка попеременно двумя разными значениями тока, каждый из которых «работает» в технологии ПУЛЬС. Таким образом, снижается тепловое влияние на металл и одновременно формируется привлекательная, равномерная чешуя.



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

### 3. HS / HIGH SPEED PULSE / Высокоскоростной пульс

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

Сформировано 23.07.2026 04:55 · INTERTOOL.RU