

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

Инверторный сварочный полуавтомат АВРОРА ПРОГРЕСС 275 ПУЛЬС AI

Артикул: 7236878



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **63 116 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Напряжение питающей сети	400, В
Частота тока в сети	50/60, Гц
Потребляемый ток	19, А
Напряжение холостого хода	63, В
Сварочный ток	30-270, А
Сварочный ток	10-240, А
Степень защиты	IP21S
Класс изоляции	Н
Охлаждение	воздушное

Габаритные размеры	667х360х585, мм
Вес нетто	31.5, кг
Производитель	АВРОРА
Код	7236878
Режим работы при 40°	60 %
Потребляемая мощность	12, кВА
Вес брутто	40.1, кг
Габариты упаковки	667х360х585, мм
Код Airus	36878

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

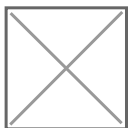
Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

ОПИСАНИЕ

Аппарат выполнен в едином корпусе со встроенным подающим механизмом, рассчитанным для использования катушек D200 и D300 (5–20 кг). Тележка с подставкой под баллон и высокая компоновка аппарата существенно облегчают работу сварщика. Аппарат ориентирован на грузовые и легковые автосервисы, производства и мастерские, которым приходится решать сложные сварочные задачи.

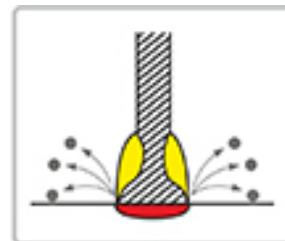
Важной особенностью аппарата можно назвать высокую производительность ПРОГРЕСС 275 ПУЛЬС AI. ПН аппарата на максимальном токе и +40 °С составляет 60%. Это значит, что при нормальных температурах 20–25 °С сварщик сможет эксплуатировать инвертор даже на 270 А на протяжении длительного времени, не опасаясь перегрева аппарата.

Импульсный режим полуавтоматической сварки ориентирован на работу с алюминием. Динамика отлично справляется с удалением оксидной плёнки с поверхности металла и обеспечивает равномерное проплавление кромок свариваемых деталей вдоль всего шва.



Режим сварки короткими замыканиями:

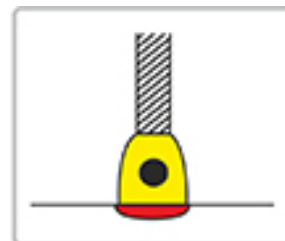
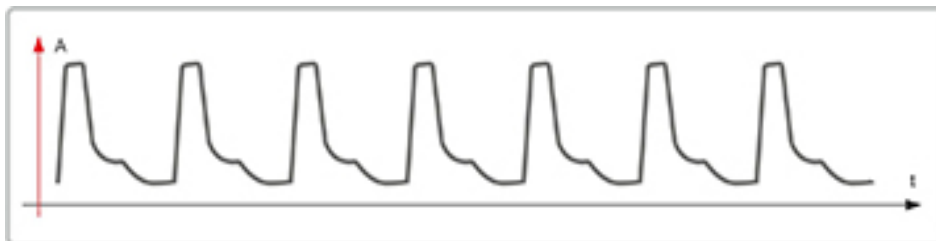
MIG / Оптимизированный полуавтоматический режим МИГ/МАГ Оптимизированный классический процесс МИГ/МАГ. Перенос электрода в сварочную ванну происходит с коротким замыканием. Чаще применяется для работы со сталью.



- Простой и стабильный режим
- Широкий диапазон рабочих токов от минимума до максимума
- Широкий выбор материалов и защитных газов

Технология капельного переноса ПУЛЬС:

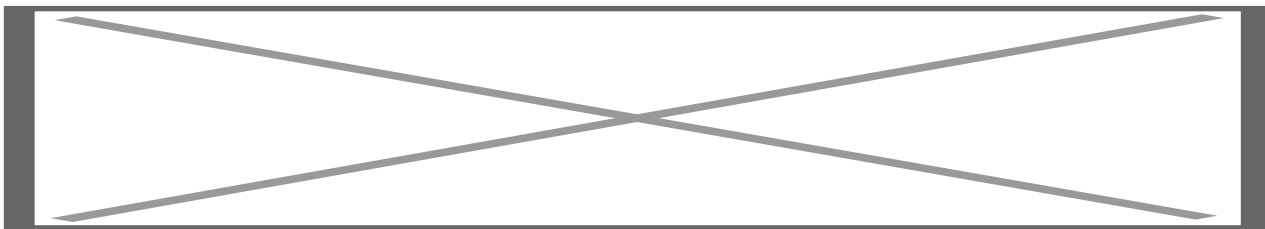
PULSE / Технология ПУЛЬС Контролируемый капельный перенос электрода в сварочную ванну на длинной дуге без образования короткого замыкания. Технология ПУЛЬС обеспечивает глубокое проплавление и исключает образование брызг. Режим ПУЛЬС на аппарате ориентирован на работу с алюминием.



- Снижение брызг, чистые декоративные швы
- Глубокое проплавление
- Высокое качество сварки алюминия
- Оптимальный перенос и формирование шва на малых, средних токах
- Эффективная сварка больших толщин в нижнем положении

Возможность настройки дополнительных параметров сварки 2T, 4T, S4T

- **предгаз** (0–5 сек.)
- **стартовый ток** (до 200% от тока сварки)
- **время перехода** от сварочного тока к току заварки кратера (0–5 сек.)
- **ток заварки кратера** (до 5 сек.; до 200% сварочного тока)
- **постгаз** (от 0 до 10 сек.)



Сформировано 23.07.2026 04:08 · INTERTOOL.RU