

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 500 DEEP ARC

Артикул: 7240661



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **259 844 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Напряжение питающей сети	400, В
Частота тока в сети	50/60 Гц
Напряжение холостого хода	77, В
Сварочный ток	50-500, А
Класс изоляции	Н
Режим работы при 40°	100 %
Степень защиты	IP21S
Охлаждение	Жидкостное
Температурный диапазон работы	-10 +40, °C

Производитель	АВРОРА
Код	7240661
Код Airus	40661

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 корпусе "декомпакт" со съёмным подающим механизмом. Рекомендованный тип катушек проволоки D200 и D300 (5-15кг). Мощный подающий механизм предназначен для работы с горелками длиной до 5 метров. Тележка с подставкой под баллон и высокая компоновка аппарата существенно облегчают работу сварщика.

Progress_500_DA_pannel (2).jpg

Серия ПРОГРЕСС – это передовая технология инверторного блока IGBT, отличные сварочные характеристики и превосходная эргономика управления. Управление сварочной дугой обеспечивается современным микропроцессором на платформе ARM, что гарантирует высокоточную настройку, контроль и стабильность сварки. Электроника инвертора позволила добиться увеличения быстродействия обратных связей аппарата. Это значит, что дуга в каждый момент времени отслеживается с большей частотой и лучше управляется.

Важной особенностью аппарата можно назвать **100% ПН источника**. Даже при работе на максимальном токе (при t до +40С) инвертор не уйдёт в защиту. Жидкостное охлаждение горелки также помогает продлить время непрерывной работы Прогресс 500 DEEP ARC.

Pulse_Logo_05_06_2 (2).jpg Synergic_Logo_05_06_2_2 (1).jpg DeepARC_Logo_05_06_2_2 (1).jpg

Технологии сварки сталей Аврора Прогресс 500 DEEP ARC:

МИГ / Оптимизированный полуавтоматический режим МИГ/МАГ

Оптимизированный классический процесс МИГ/МАГ. Перенос электрода в сварочную ванну происходит с коротким замыканием.

Resurs_MIG_web (1).jpg

- 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

DA / DEEP ARC / Погруженная дуга

Resurs_DEEP_ARC (1).jpg

- Технология глубокого проникновения сварочной дуги в сплошную среду металла
- Высокая динамика управления сварочным напряжением позволяет практически избежать короткого замыкания, в результате получается совместить преимущества энергоёмкого процесса с менее теплонагруженными процессами
- Отсутствует явление магнитного дутья, достигается идеальная геометрия сварочного шва, сокращаются потери легирующих элементов
- Идеальное решение для промышленности с большими объемами сварочных задач по стали

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.

Resurs_Pulse_web (1).jpg

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

Аппарат оснащён возможностью работы в двух вариантах настройки: полностью ручной и синергетический. Технология капельного переноса ПУЛЬС на инверторе ориентирована на работу с чёрной сталью.

Возможность настройки дополнительных параметров сварки:

2-4T_S4t (1).jpg

- Предгаз (0-5 сек.)
- Стартовый ток (до 200% от тока сварки)
- Корректор напряжения стартового тока (+/- 5В)
- Время перехода от сварочного тока к току заварки кратера (0-5 сек.)
- Ток заварки кратера (до 200% сварочного тока)
- Корректор напряжения тока заварки кратера (+/- 5В)
- Постгаз (от 0 до 10 сек.)
- Жидкостное охлаждение (ON/OFF)
- Индикация скорости подачи проволоки (м/мин; А)
- Напряжение/корректор длины дуги

Сформировано 23.07.2026 04:06 · INTERTOOL.RU