

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

START technoMIG 200 DP Сварочный полуавтомат 2W200TDP

Артикул: 2W200TDP



Характеристики

Сварочный ток, а 200 А

Цена без учета доставки: **57 050 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Бренд	START PRO
Бренд	Start
Страна	Китай
Напряжение питающей сети, В	230 ±15%
Габариты источника питания в упаковке (ДхШхВ), мм	550*320*380
РЕЖИМ MIG	DOUBLE PULSE
Базовая единица	шт
Количество роликов	2

Минимальная цена	32965.86
ВидНоменклатуры	Товар (пр. ТМЦ)
ТипНоменклатуры	Товар
Код	УТ000006643
НДС	22
Длина коробки источника, м	0,55
Гарантия, мес	24
Синергетическое управление	Да
Ширина коробки источника, м	0.38
Высота коробки источника, м	0.33
Частота питающей сети, Гц	50
ПВ при максимальном токе (40 °С) ММА, %	40
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	480*310*430
Товарная группа	Электросварочное оборудование
Вес источника питания, кг	12
Функция Antistick (Антизалипание)	Да
Функция Hot Start (Горячий старт)	Да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	Да
Напряжение холостого хода, В	64
Тип панельных розеток	СКРП 35-50
Класс Изоляции	Н
Наличие сетевой вилки	Да
Наличие дисплея	Да
Потребляемая мощность, кВт	10,2
Диапазон сварочного тока ММА, А	10-200
Степень защиты	IP21S
Диапазон сварочного тока MIG/MAG	7.4V/42A-24V/200A
Товарная подгруппа	Сварочные полуавтоматы и механизмы
Диапазон сварочного тока TIG, А	15-200

Отдел продаж	ОП START
ПВ при максимальном токе (40 °С) MIG/MAG, %	60
ПВ при максимальном токе (40 °С) TIG, %	60
Процесс сварки	MIG / MMA / TIG LIFT
Дополнительные процессы сварки	MMA / LIFT TIG
Индуктивность	Да
Продажа на маркетплейсах	Запрещена
Режим управления горелки 2Т	Да
Режим управления горелки 4Т	Да
Соблюдение розничной цены (РЦ)	РЦ
Диаметр проволоки, мм	0,8/1,0
Серия	PRO SERIES
Диаметры устанавливаемых катушек	D100 / D200
Количество роликов подающего механизма	2
Горелка в комплекте	START everGUN M24 (3 м.)
Кабель с клеммой заземления в комплекте	Да
Ручной набор рекомендованных товаров	Горелка everGUN M15 (3м) START STE1500-30, START DEFENDER STG1950, Краги из спилка и кожи (50), START DIGITAL X PRO Маска сварщика хамелеон 51ST02X, Спрей антипригарный без силикона 400мл BASIC START SP4004 (12) , START KWIK 110 LBS SM1622 Магнитный фиксатор (10/20), START Prime STG1900, Краги спилковые (6/60), START ARGON АСФ 705 Маска сварщика хамелеон (GREY) 51ST705G

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

ОПИСАНИЕ

Описание

START technoMIG 200 DP — современный многофункциональный сварочный полуавтомат с режимом Double Pulse. Этот аппарат сочетает в себе передовые технологии, синергетические программы и широкий спектр функций для профессиональной сварки. Благодаря различным режимам сварки и возможности гибкой настройки, technoMIG 200 DP обеспечивает высокое качество швов и удобство эксплуатации.

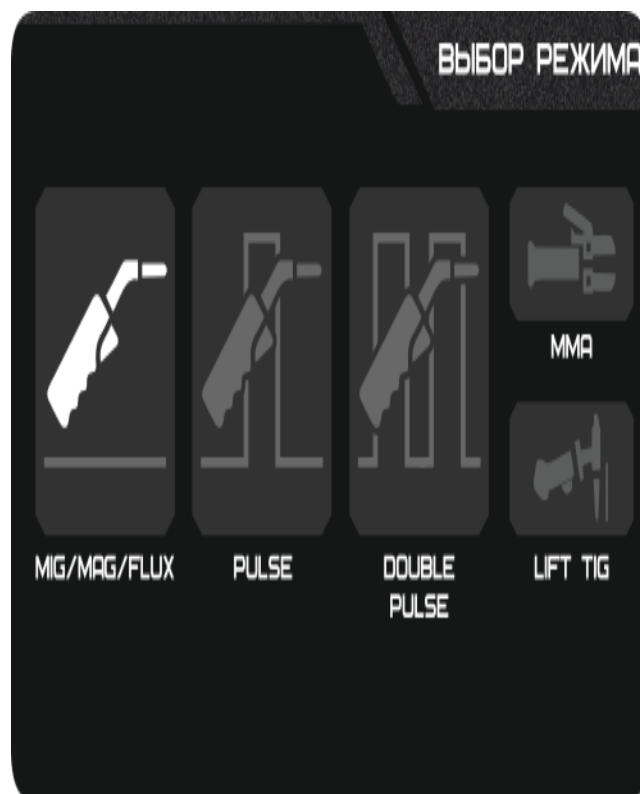


Дополнительные особенности

- Металлический двухроликовый механизм подачи проволоки;
- Цифровой дисплей для точного контроля параметров сварки;
- 2T/4T режимы управления горелкой;
- START CoolMic — система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения;
- Легкая смена полярности благодаря быстросъемному кабелю;
- Инверторная технология IGBT нового поколения;
- Возможность установки катушек D100 (1 кг.) / D200 (5 кг.);
- Силовые разъемы СКРП 35/50;
- Гарантия 24 месяца.

Основные параметры и функции

- **MIG/MAG/Flux** — полуавтоматическая сварка в среде защитных газов и порошковой проволокой.
- **MIG Pulse** — импульсная сварка для качественного соединения тонких материалов.
- **MIG Double Pulse** — двухимпульсная сварка для создания эстетичных швов без прожогов.
- **MMA** — ручная дуговая сварка покрытыми электродами.
- **Lift TIG** — аргонодуговая сварка с поджигом дуги методом касания.



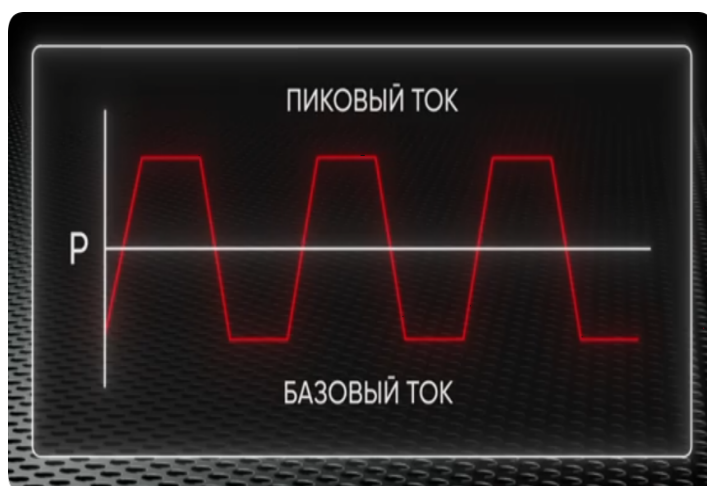
1. Режим MIG/MAG/Flux

- Стальная проволока 100% CO₂
- Стальная проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Ручная настройка (без синергетики)
- Порошковая проволока
- Spool Gun

Дополнительная настройка:

- Скорость подачи проволоки в начале сварочного процесса для более мягкого возбуждения дуги.

2. Режим MIG PULSE



- Стальная проволока 100% CO₂
- Нержавеющая проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Нержавеющая проволока 98% Ar + 2% CO₂
- CuSi3 (100% Ar)
- AlSi5 (100% Ar)
- AlMg5 (100% Ar)

Дополнительные параметры:

- Скорость подачи проволоки
- Индуктивность сварочной дуги
- Диаметр сварочной проволоки
- 2T/4T – двухтактный и четырехтактный режимы работы
- Время продувки после завершения сварочного процесса

Как работает MIG Pulse?

MIG Pulse – это режим сварки, при котором сварочный ток подается в виде импульсов. В этом режиме между двумя уровнями тока – основным (базовым) и пиковым (импульсным) – происходит периодическое переключение. Импульсная сварка позволяет более точно контролировать процесс плавления металла, что особенно полезно при сварке тонколистовых материалов или материалов с высокой теплопроводностью, таких как алюминий и нержавеющая сталь.

- Пиковый ток (импульс) расплавляет каплю на конце проволоки и переносит ее в сварочную ванну.
- Базовый ток поддерживает дугу и предотвращает перегрев металла.
- Благодаря чередованию пикового и базового токов снижается общий тепловой вклад, что уменьшает риск прожогов и деформации материала.

3. Режим MIG DOUBLE PULSE

- Стальная проволока 100% CO₂
- Нержавеющая проволока 80% Ar + 20% CO₂
- Нержавеющая проволока 98% Ar + 2% CO₂
- CuSi3 (100% Ar)
- AlSi5 (100% Ar)
- AlMg5 (100% Ar)

Дополнительные параметры:

- Регулировка частоты второго импульса: от 1,0 до 2,5 Гц.
- Регулировка нижнего значения тока импульса: от 20% до 80% от базового значения тока.



Режим контроля длины дуги:

- CC (Current Control) — автоматическая подстройка сварочного тока.
- FC (Frequency Control) — автоматическая подстройка частоты импульса.

Как работает MIG Double Pulse?

MIG Double Pulse — это усовершенствованный режим сварки, при котором применяется два уровня импульсного тока. В этом режиме происходит переключение между пиковым импульсом и базовым током (как в MIG Pulse), но также добавляется второй уровень модуляции импульсов. Таким образом, ток подается в виде серии пульсирующих пакетов с переменной частотой и амплитудой.

- Первый уровень импульсов — перенос металла в сварочную ванну.
- Второй уровень импульсов — изменяет частоту и амплитуду первого импульса, создавая двойной эффект пульсации.
- Переключение между импульсами позволяет регулировать форму и размер сварочного шва.

Функции режима MMA

- Поддержка электродов: диаметром от 1,6 до 4,0 мм.
- Диапазон сварочного тока: от 15 до 200 А.
- Функция Antistick — предотвращает залипание электрода.
- Функция Arc Force — регулируемый форсаж дуги для стабильности дуги.
- Функция Hot Start — регулируемый горячий старт для легкого поджига дуги.
- Функция VRD — снижение напряжения холостого хода с возможностью отключения.

Функции режима Lift TIG

- Регулировка сварочного тока.
- Поджиг дуги методом касания (Lift Start).

Система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения : START CoolMic

START CoolMic — это система автоматизированного микроконтроллерного охлаждения сварочного аппарата, разработанная для эффективного управления температурой силовых компонентов. Эта инновационная технология автоматически включает вентилятор только тогда, когда это необходимо, обеспечивая оптимальное охлаждение без лишнего энергопотребления и шума.

- **Температурный мониторинг**

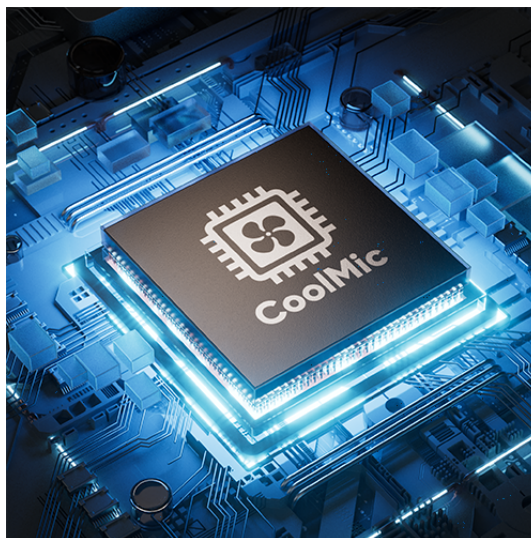
Встроенные датчики температуры постоянно отслеживают состояние силовых компонентов и уровень нагрева аппарата.

- **Активация вентилятора по требованию**

При подаче сварочного тока вентилятор автоматически запускается. После окончания сварки, вентилятор переключается на режим контроля температуры. Если температура ниже установленного значения, вентилятор выключается. Если выше, то вентилятор работает до полного охлаждения радиатора и силовых компонентов

- **Микроконтроллерная оптимизация охлаждения**

Система START CoolMic обеспечивает баланс между охлаждением и минимизацией износа компонентов, активируя вентилятор ровно на столько времени, сколько необходимо для поддержания оптимального температурного режима.



Преимущества:

- Энергоэффективность.
- Снижение уровня шума.
- Продление срока службы аппарата.

Подробные преимущества START CoolMic

1. Энергоэффективность



- Благодаря микроконтроллерному управлению, START CoolMic снижает общее время работы вентилятора на до 40%.
- Экономия ресурсов:
За счет сокращения времени работы вентилятор изнашивается медленнее, что продлевает его ресурс на до 35%. Это означает, что вентилятор прослужит значительно дольше по сравнению с традиционными системами охлаждения, где вентилятор работает непрерывно.
- Сокращение времени работы вентилятора уменьшает уровень шума до 15 дБ в среднем на рабочую смену, что делает работу более комфортной для оператора.

2. Продление срока службы аппарата

- Уменьшение износа компонентов:
Частое включение вентилятора сокращает его ресурс. START CoolMic минимизирует время работы вентилятора, что снижает механический износ и продлевает его срок службы.
- Защита силовых элементов:
Эффективное охлаждение предотвращает перегрев силовых компонентов (IGBT транзисторов и других ключевых элементов), что снижает риск выхода их из строя и продлевает срок службы всего аппарата.
- Минимизация попадания пыли:
Реже работающий вентилятор снижает количество пыли и загрязнений, попадающих внутрь корпуса. Это помогает поддерживать чистоту внутренних элементов и предотвращает их загрязнение.

Защитные функции

Защита от аномальных условий:

- Термопредохранитель защищает силовые цепи от перегрева и перегрузки. Индикация ошибки на дисплее, которая предупреждает о необходимости охлаждения аппарата.

Функция плавного запуска:

- Функция реализована для плавного заряд конденсаторов, предотвращает скачки тока при включении, защищая сетевой выключатель и входные цепи.

Комплектация

1. Источник
2. Сварочная горелка START everGUN 24 (3 м);
3. Съёмная рукоятка T-GRIP (everGUN M);
4. Кабель медный 16 мм с латунной клеммой заземления 300А;
5. Тефлоновый направляющий канал EverZip (1,0–1,2 мм);
6. Инструкция, гарантийный талон;
7. Газовый рукав;
8. STARTовый набор для technoMIG 200 DP:
 - Сварочный наконечник E-Cu M6 d 0.8 – 2 шт;
 - Сварочный наконечник E-Cu M6 d 1.0 – 2 шт;
 - Сварочный наконечник E-Cu-Al M6 d 1.2 – 2 шт;
 - Диффузор газовый керамический (everGUN M24) – 1 шт;
 - Сопло d12.5 (everGUN M24) – 1 шт;
 - Подающий ролик 30x22x10 (K) 0.8/1.0;
 - Подающий ролик 30x22x10 (U) 1.0/1.2.



Сформировано 28.07.2026 08:58 · INTERTOOL.RU