

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

Сварочный аппарат АВРОРА Пульсар 315 AC/DC ПУЛЬС (Cold TIG) + аттестат НАКС

Артикул: 7330466



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **113 700 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Напряжение питающей сети	400, В
Частота тока в сети	50/60, Гц
Потребляемая мощность	7.6, кВА
Напряжение холостого хода	68, В
Сварочный ток	5-315, А
Сварочный ток	30-270, А
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP21S
Режим работы при 40°	40 %

Охлаждение	Воздушное
Температурный диапазон работы	-10;+40С, °С
Габаритные размеры	540x260x480, мм
Габариты упаковки	630x338x520, мм
Вес нетто	27, кг
Вес брутто	32, кг
Производитель	АВРОРА
Код	7338429
Код Airus	30466

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

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.

АВРОРА Пульсар 315 AC/DC ПУЛЬС трёхфазный источник аргонодуговой сварки предназначен для профессиональной импульсной сварки постоянным и переменным током TIG AC/DC и полноценной сварки штучным плавящимся электродом MMA. В распоряжении сварщика имеется весь спектр необходимых настроек для работы со сталью, в том числе нержавеющей, алюминием, медью, титаном и прочими металлами.

Технология безопасный старт. Пульсар оснащён принципиально новой системой возбуждения дуги. На аппарате нет осциллятора, вместо него используется электронный блок поджига. Система безопасного высоковольтного старта облегчает начало процесса и снижает помехоэмиссию. Пульсар 315 AC/DC ПУЛЬС безопасен для сложной электроники, станков ЧПУ,

промышленных компьютеров и пр.

Аппараты АВРОРА Пульсар 315 AC/DC ПУЛЬС оснащены системой **VRD** (БСН) для безопасности сварщика при работе в условиях замкнутых и сырых пространств. До момента поджига дуги напряжение Холодного Хода инвертора снижается до безопасных 12В. Система действует как в режиме сварки MMA, так и в режиме TIG (на постоянном и переменном токах).

На удобной, понятной любому сварщику циклограмме отдельно настраивается режим ПУЛЬС и регулируется каждая стадия сварочного процесса для выполнения максимально широкого круга сварочных задач.

Управление сварочной дугой обеспечивается современным микропроцессором на платформе ARM, что гарантирует высокоточную настройку, контроль и стабильность сварки. Электроника Пульсар позволила добиться увеличения быстродействия обратных связей аппарата. Это значит, что дуга в каждый момент времени отслеживается с большей частотой и лучше управляется.

Режим Холодной сварки (Cold TIG) - частный случай режима сварки точками. Это циклический режим, в котором сварщик задаёт необходимое значение сварочного тока и время действия сварочной дуги, а также время паузы между точками, когда сварочная дуга полностью гаснет. За счёт ударного импульсного воздействия тока достигается хорошее проплавление, а краткое время сварки препятствует ослаблению металла. Функция ТОЧКА или режим Холодной сварки работает на АВРОРА Пульсар 315 AC/DC ПУЛЬС как на постоянном (DC), так и на переменном (AC) токах

Systema_Pulsar_Cold_TIG_2.jpg

*(для корректной работы режима Холодной сварки необходимо установить в "0" дополнительные настройки: стартовый ток, время подъема, финишный ток и время спада)

Значение времени действия сварочного тока на аппаратах Пульсар регулируется от 0.01 сек, что стандартно для профессиональной европейской техники, но достаточно уникально на российском рынке. На начало 2025 года большинство конкурентов предлагает гораздо более продолжительные значения времени воздействия на металл: 0.1 сек или даже 0.5 сек. Таким образом настройка режима ТОЧКА на аппаратах Пульсар позволяет работать с гораздо более специфическими задачами и самыми тонкими материалами, которые многим аппаратам с режимом Холодной сварки недоступны.

Настраиваемые параметры:

- Продувка перед сваркой: 0-2сек
- Ток инициации дуги: 30-150А
- Стартовый ток: 5-315А
- Время нарастания тока: 0-15сек
- Основной сварочный ток: 5-315А
- Время спада тока: 0.1-15сек
- Финишный ток: 5-315А
- Продувка после сварки: 0.1-60сек

Настройка переменного тока:

- Частота переменного тока AC: 15-250Гц
- Время очистки: 10-65%
- Амплитуда очистки: 0...+60А

Настройка режима ПУЛЬС:

- Пиковый ток импульса: 25-315А

- Базовый ток импульса: 5-295А
- Скважность импульса: 15-80%
- Диапазон частот импульса: 0.1-999Гц
- Время импульса в режиме «Точка»: 0.01 – 9.99мс
- Выбор формы импульса: прямоугольная, треугольная, трапециевидная, синусоидальная

Диаграмма режима TIG DC PULSE

Диаграмма режима TIG AC

Диаграмма режима TIG AC PULSE

Данный аппарат может быть оснащён [педалью управления](#)

Сформировано 23.07.2026 04:08 · INTERTOOL.RU