

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Аппарат аргодуговой сварки FoxWeld SAGGIO TIG 401 DC PULSE DIGITAL

Артикул: 8037



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	400 А

Цена без учета доставки: **252 210 ₺** (с НДС)

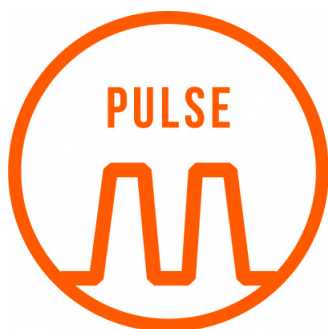
ОПИСАНИЕ

Процесс сварки	TIG DC
Доп. процессы сварки	TIG DC Pulse, MMA
Напряжение питающей сети, В	400
Сварочный ток TIG DC, А	5 - 400
Диаметр вольфрамового электрода TIG, мм	1,6 - 4,0

Полная максимальная потребляемая мощность, кВА	18,4
Напряжение холостого хода, В	80
Сварочный ток MMA, А	15 - 400
ПВ при максимальном токе (40 °С) MMA, %	60
ПВ при максимальном токе (40 °С) TIG, %	60
Режим TIG HF	да
Режим TIG LIFT	да
Функция Antisticking (Антизалипание)	да
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	да
Функция VRD	да
Режим управления горелки 2Т	да
Режим управления горелки 4Т	да
Режим управления горелки SP4Т (2-х уровневый)	да
Режим TIG Pulse	да
Сохранение программ	да
Количество сохраняемых программ в памяти	20
Температура эксплуатации, °С	от -10 до 40
Возможность сварки медных сплавов	да

Возможность сварки титановых сплавов	да
Возможность сварки нержавеющей стали	да
Наличие дисплея	да
Класс защиты	IP21S
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	1078x546x1099
Вес источника питания, кг	63
Вес товара в упаковке, кг	106
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	1100x560x1100
Гарантия, мес.	60

Аппарат аргодуговой сварки FOXWELD SAGGIO TIG 401 DC PULSE DIGITAL — современная инверторная аргодуговая установка, позволяющая работать на постоянном токе (сварка сталей, меди и титана). SAGGIO TIG 401 DC PULSE DIGITAL имеет следующие режимы работы: аргодуговая сварка на постоянном токе (TIG DC); импульсный режим аргодуговой сварки на постоянном токе (TIG DC PULSE); ручная дуговая сварка штучным электродом (ММА). Импульсный режим уменьшает тепловложение и улучшает стабилизацию дуги, особенно на малых токах. Данная установка позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки и воспроизводить их при необходимости. 2 цифровых дисплея на панели управления и циклограмма рабочего процесса отображают параметры сварки в реальном времени. Максимальный сварочный ток в 400 ампер в любом режиме сварки, 2 мощные ручки на корпусе, платформа на колёсах, установочное место для баллона с газом, возможность подключения пульта или педали дистанционного управления сварочным током – в установке есть всё необходимое для крупных промышленных производств и строительства. На всю линейку аппаратов серии SAGGIO предоставляется расширенная гарантия в 5 лет.



РЕЖИМ PULSE

Режим PULSE упрощает процесс сварки нержавеющей стали, обеспечивая высокий уровень надежности соединения. В отличие от короткого замыкания, импульсная сварка не создает брызг и предотвращает залипание. Качество и удобство импульсного процесса позволяет сваривать швы разной сложности сварщику с незначительным опытом. Импульсный режим на постоянном токе дает возможность высококачественной сварки тонкостенных изделий из нержавеющей стали.



СОХРАНЕНИЕ ПРОГРАММ

Наличие ячеек памяти позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки, часто повторяемых задач и воспроизводить их при необходимости, что значительно сокращает время наладки оборудования.



ФУНКЦИЯ VRD

Функция VRD (снижение напряжения холостого хода) повышает безопасность и исключает риск поражения сварщика электрическим током. Сварочный процесс становится более безопасным в замкнутых пространствах и при сварке в условиях повышенной влажности.



РАЗЪЁМ ДУ

Возможность подключения пульта дистанционного управления. Например, педаль дистанционного управления, работающая по принципу автомобильной педали газа (акселератора), при аргодуговой сварке, когда обе руки заняты, позволяет сварщику управлять током сварки в процессе работы, создавая условия для получения максимального качества сварного шва.

Преимущества:

- Аргодуговая сварка на постоянном токе (TIG DC)
- Импульсный режим аргодуговой сварки на постоянном токе (TIG DC PULSE)
- Данная установка позволяет создавать и сохранять в память программы сварки
- Возможность дистанционного управления сварочным током
- Возможность настройки всех параметров импульсной сварки
- Интуитивно понятная, удобная панель управления, на которой легко настраиваются параметры сварки
- Есть возможность подключения горелок с жидкостным охлаждением
- Наличие блока жидкостного охлаждения сварочных горелок
- Плавная и кнопочная регулировка сварочных параметров
- В режиме MMA встроенные функции: регулируемая Hot Start, регулируемая Arc Force, Antisticking, VRD
- 2 цифровых дисплея для отображения и настройки параметров сварки
- 2Т – 2-х тактный режим («быстрый») - при нажатии на горелке начинается цикл сварки, отпускаете — заканчивается
- 4Т – 4-х тактный режим работы («долгий»)– обычно используется для сварки длинных швов. При кратковременном нажатии кнопки горелки зажигается сварочная дуга. При повторном кратковременном нажатии – заканчивается. Также при использовании этого режима активируются дополнительные параметры
- Special 4Т (SP 4Т)– многоуровневый режим. При кратковременных нажатиях на кнопку горелки осуществляются разные режимы сварки. Переключение настройки начального/основного/конечного тока

ИНДИКАТОРЫ

ИНДИКАТОР НАПРЯЖЕНИЯ: указывает на наличие напряжения на выходных клеммах во время процесса сварки.

ИНДИКАТОР ПЕРЕГРЕВА/ОШИБКИ: В зависимости от причины: перегрев, перегрузка по току, неисправность аппарата и т.д. будет загораться данный светодиод и на дисплее будет отображаться код ошибки.

ИНДИКАТОР VRD: активируется в режиме MMA и позволяет понизить значение напряжения холостого хода до безопасного для человека.

ИНДИКАТОР ДУ: показывает, что к аппарату подключено дистанционное устройство (педаль).

ЦИФРОВОЙ ИНДИКАТОР ТОКА И ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ: показывает установленное значение текущего параметра в режиме настройки. В процессе сварки показывает значения сварочного тока.

ЦИФРОВОЙ ИНДИКАТОР НАПРЯЖЕНИЯ: показывает номера ячеек сохраненных программ. В процессе сварки показывает значения сварочного напряжения.

ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ

РЕЖИМЫ

ВЫБОР ВИДА СВАРКИ:

Ручная дуговая сварка (MMA).

Аргонодуговая сварка (TIG DC).

Импульсный режим аргонодуговой сварки (TIG DC PULSE).

ВЫБОР СПОСОБА ЗАЖИГАНИЯ ДУГИ:

Бесконтактный способ возбуждения дуги с помощью высокочастотного осциллятора (TIG HF).

Контактный способ возбуждения дуги касанием вольфрамового электрода (TIG LIFT).

ВЫБОР РЕЖИМА УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ:

- 2Т (2-х тактный режим): при нажатии кнопки аргонодуговой горелки начинается процесс сварки, отпускаете - заканчивается. Если во время спада дуги нажать повторно кнопку, то процесс возобновляется.
- 4Т (4-х тактный режим) обычно используется для длинных швов. При нажатии и удержании кнопки подается «начальный ток». При отпускании кнопки идет нарастание тока до основного значения. При повторном нажатии и удержании кнопки идет спад тока до конечного. При отпускании процесс заканчивается.
- SPECIAL 4Т: при нажатии кнопки горелки подается защитный газ по времени, установленному начальной продувкой газа, зажигается дуга и горит мощностью, установленной значением «начального тока». После этого кнопка горелки отпускается, происходит «нарастание» по времени до основного значения сварочного тока. Для того, чтобы завершить процесс сварки, нужно повторно нажать и удерживать кнопку горелки. В это время происходит «спад тока» до конечного, идет заключительная продувка газа, процесс заканчивается. Если кнопку горелки отпустить во время «спада тока» до перехода в «конечный ток», то цикл сварки повторяется снова.

СОХРАНЕНИЕ И ЗАГРУЗКА ПРОГРАММ: позволяет осуществить хранение или управление программами сварки.

РЕГУЛЯТОРЫ:

ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ: позволяет выбрать параметр или функцию сварки для последующей настройки.

НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ: позволяет устанавливать значение выбранного параметра.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ:

ФУНКЦИЯ VRD

Функция VRD, позволяет снизить напряжение холостого хода (величину напряжения на выходных клеммах) до безопасного значения для человека, чтобы исключить риск поражения электрическим током. Сварочный процесс становится более безопасным в замкнутых пространствах и при сварке в условиях повышенной влажности.

КОМПЕНСАЦИЯ ПОТЕРЬ СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ

Функция, которая улучшает процесс сварки при использовании длинных кабелей. Например, если нам нужно поставить сварочные кабели 50 метров, аппарат поднимет напряжение для компенсации падения напряжения на кабелях.

РЕЖИМ ПРЕРЫВИСТОЙ СВАРКИ

Функция, которая улучшает процесс сварки точками в режиме MMA. При включенной функции дугу легче оборвать.

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ ФУНКЦИЙ MMA

В режиме MMA можно выбрать, в каких единицах будут измеряться функции «Поджиг» и «Форсаж»: амперы (A) или Проценты (%).

ЦИКЛОГРАММА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

1. ПРОДУВКА ПЕРЕД СВАРКОЙ: регулировка времени продувки перед началом сварочного процесса.
2. НАЧАЛЬНЫЙ ТОК: устанавливает значение сварочного тока в начале сварочного процесса. Позволяет изменить глубину проплавления свариваемой детали в начальный момент после зажигания дуги. Установка параметра в амперах (A), при этом его величина ограничена максимальным значением сварочного тока. ФУНКЦИЯ «ПОДЖИГ» (в режиме MMA): позволяет регулировать в начальный момент сварочного процесса кратковременное повышение величины сварочного тока, по сравнению с установленной величиной, для облегчения зажигания дуги.
3. НАРАСТАНИЕ: устанавливает время перехода от начального к основному значению сварочного тока. ВРЕМЯ ПОДЖИГА (в режиме MMA): позволяет установить время работы функции «ПОДЖИГА».
4. ТОК: устанавливает основное значение сварочного тока.
5. ТОК ИМПУЛЬСА: позволяет установить величину тока в импульсном режиме сварки. ФУНКЦИЯ «ФОРСАЖ» (в режиме MMA): позволяет стабилизировать ток при небольшой длине дуги, снижая вероятность приваривания сварочного электрода.
6. ВРЕМЯ ИМПУЛЬСА (в импульсном режиме): позволяет регулировать длительность (ширину) импульсов, время импульса ко времени паузы, в процентном соотношении.
7. ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА (в импульсном режиме): позволяет изменять частоту импульсов. С увеличением частоты сварочная дуга концентрируется, уменьшается ширина конуса дуги, увеличивается проплавление свариваемой детали.
8. ТОК ПАУЗЫ (в импульсном режиме): устанавливает величину сварочного тока во время паузы импульсного режима сварки.
9. СПАД: устанавливает время плавного снижения от основного сварочного тока до значения конечного тока.
10. КОНЕЧНЫЙ ТОК: устанавливает величину сварочного тока в конце сварки. Установка параметра в амперах (A), при этом его величина ограничена максимальным значением основного тока сварки.
11. ПРОДУВКА ПОСЛЕ СВАРКИ: позволяет регулировать время продувки после сварки, чтобы избежать

окисления разогретых электрода и детали.

РЕЖИМ TIG LIFT

Максимальный ток в 400 А, выдаваемый источником питания, позволяет применять вольфрамовые электроды диаметрами от 1,6 до 4,0 мм;

Мягкий и стабильный контактный поджиг дуги;

Аргонодуговая сварка постоянным током позволяет работать со сплавами меди, титана и марганца.

РЕЖИМ MMA

Диапазон регулировки сварочного тока 15 - 400 А;

Функция AntiSticking (антизалипание);

Функция Arc Force (форсаж дуги);

Функция Hot Start (горячий старт).

Комплектация:

- Аппарат аргонодуговой сварки SAGGIO TIG 401 DC PULSE DIGITAL – 1 шт.;
- Блок жидкостного охлаждения – 1 шт.;
- Горелка с жидкостным охлаждением TIG WP-18 – 1 шт.;
- Обратный кабель с зажимом для заземления 3 м – 1 шт.;
- Газовый шланг 4 м – 1 шт.;
- Комплект ЗИП (сопла, цанга, цангодержатель, колпачок) – 1 компл.;
- Инструкция – 1 шт.;
- Гарантийный талон – 1 шт.

Сформировано 04.04.2026 15:44 · KRATONSHOP.RU