

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 VARTEG TIG 501 AC/DC PULSE

Артикул: 7810

Магазин оборудования KratonShop.ru



Характеристики

Напряжение
питания 380 В

Максимальный
сварочный ток 500 А

Цена без учета доставки: **210 916 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|---------------------------------------|--------|
| Баланс полярности AC, % | 10-60 |
| Время импульса, % | 10-90 |
| Время нарастания тока, сек | 0-10.0 |
| Время спада тока, сек | 0-10.0 |
| Диапазон сварочного тока (MMA), А | 15-500 |
| Диапазон сварочного тока (TIG), А | 10-500 |
| КПД (%) / Коэффициент мощности (cos) | 85 |
| Конечный ток, А | 10-525 |
| Напряжение, В | 400 |
| Продолжительность включения (ПВ), % | 100 |

| | |
|---------------------------------|----------|
| Продувка перед сваркой, с | 0-10.0 |
| Продувка после сварки, с | 0-60 |
| Режим TIG Lift | да |
| Род тока | AC/DC |
| Термозащита | да |
| Ток импульса, А | 10-525 |
| Ток паузы, А | 10-525 |
| Цифровой дисплей | да |
| Частота импульса AC, Гц | 0.3-150 |
| Частота импульса DC, Гц | 0.3-300 |
| Частота переменного тока AC, Гц | 20-150 |
| Габариты упаковки ДхШхВ, см | 97х38х62 |
| Вес с учетом упаковки, кг | 86 |

TIG 501 AC/DC Pulse - является современным инверторным аргодуговым аппаратом с полностью цифровым управлением, позволяющие работать как на постоянном (сварка сталей, меди, титана), так и на переменном токе (сплавы алюминия, магния, медные сплавы больших толщин, где требуется удаление окислов со свариваемой поверхности).

Данный источник питания имеет следующие режимы работы:

- Аргодуговая сварка на переменном токе (TIG AC)
- Импульсный режим аргодуговой сварки на переменном токе (TIG AC PULSE)
- Аргодуговая сварка на постоянном токе (TIG DC)
- Импульсный режим аргодуговой сварки на постоянном токе (TIG DC PULSE)

Особенности:

- Возможность изменения формы волны в режиме переменного тока AC
- Специальная функция со смешанным током (**Режим MIX**)
- Данная установка позволяет осуществить хранение и управление **20-ти программ** сварки
- Возможность дистанционного управления
- Возможность настройки всех параметров импульсной сварки
- Понятная панель управления, где все параметры сварки можно легко настроить или выбрать из уже имеющихся
- Возможность подключения горелок с водяным охлаждением
- Плавная регулировка всех заявленных параметров
- Аппарат имеет компенсацию потерь сварочного напряжения, позволяет улучшить процесс сварки при использовании длинных кабелей

В режиме MMA встроенные функции:

1. Регулируемый Hot start
2. Регулируемый Arc force

3. Anti sticking

2 цифровых дисплея для отображения и настройки параметров сварки:

- Клавиша выбора способа сварки (MMA, TIG)
- Клавиша выбора рода тока (Постоянный ток (AC)/Переменный ток (DC))
- Клавиша включения импульсного режима сварки
- Клавиши сохранения и загрузки программ
- Регулятор выбора параметров
- Регулятор настройки параметров
- Клавиша для выбора дополнительных функций:

Клавиша дополнительные функции:

1. **TIG HF** - бесконтактный способ возбуждения дуги с помощью высокочастотного осциллятора
2. **TIG LIFT** - контактный способ возбуждения дуги касанием вольфрамового электрода
3. Восстановление заводских настроек
4. Режим компенсации потерь сварочного напряжения
5. **Режим "SPOT" («сварка по времени»)** - позволяет установить время горения сварочной дуги для получения точек одинакового размера
6. Включение дистанционного устройства

Клавиша выбора режима управления сварочным процессом:

1. **2T – 2-х тактный режим («быстрый»)** - при нажатии на горелке начинается цикл сварки, отпускаете — заканчивается
2. **4T – 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.
3. **Special 4T (SP 4T)** – многоуровневый режим. При кратковременных нажатиях на кнопку горелки осуществляются разные режимы сварки. Переключение настройки начального/основного/конечного тока.

Клавиша выбора формы волны:

1. **Прямоугольный импульс** - эффективен для получения большей мощности
2. **Синусоидальный импульс** - обеспечивает плавную и мягкую дугу со сниженным уровнем шума, идеально подходит для сварки средних толщин
3. **Треугольный импульс** - обеспечивает пониженное тепловложение с уменьшенной деформацией металла, идеально подходит для сварки малых толщин, оптимально для сварки загрязненных изделий
4. **Смешанный ток (Режим MIX)** - ток автоматически переключается с переменного тока (AC) на постоянный ток (DC), что позволяет получить в сумме хорошую очистку поверхности, также увеличивает глубину проплавления

Комплект поставки:*

- Аппарат аргодуговой сварки FoxWeld VARTEG TIG 501 AC/DC PULSE

- Горелка с жидкостным охлаждением TIG WP-12
- Обратный кабель 3 м. с зажимом для заземления
- Газовый шланг 4 м.
- Комплект ЗИП
- Инструкция

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата

Сформировано 11.04.2026 13:03 · KRATONSHOP.RU