

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 аргонодуговой сварки FoxWeld VARTEG TIG 501 AC/DC PULSE

Артикул: 7810

Магазин оборудования KratonShop.ru



Характеристики

Максимальный сварочный ток 500 А

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

ОПИСАНИЕ

Баланс полярности АС, %	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 DxШxВ, см	97x38x62
Вес с учетом упаковки, кг	86

TIG 501 AC/DC Pulse - является современным инверторным аргонодуговым 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:

- Аргонодуговая сварка на переменном токе (TIG AC)
- Импульсный режим аргонодуговой сварки на переменном токе (TIG AC PULSE)
- Аргонодуговая сварка на постоянном токе (TIG DC)
- Импульсный режим аргонодуговой 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, отпускается — 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 аргонодуговой 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 10.01.2026 09:45 · KRATONSHOP.RU