

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

Сварочный полуавтомат FoxWeld INVERMIG 180 Combi

Артикул: 6142

www.kratonshop.ru



Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	180 А
Диаметр проволоки	0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **21 500 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Диапазон сварочного тока, А	40–180 (MIG) / 20-140 (MMA)
Режим ручной дуговой сварки (MMA)	Да
Напряжение холостого хода, В	55
Класс изоляции / защиты	H / IP21
КПД (%) / Коэффициент мощности	85 / 0,7
Продолжительность включения (ПВ, %)	60
Используемые диаметры сварочной проволоки, мм	0.6, 0.8, 1.0
Максимальный ток потребления, А1 max (ПВ 60%)	27,6
Механизм подачи	встроенный
Регулировка сварочного напряжения, В	16-23

Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Диаметр используемых электродов, мм	1,6, 2,0, 2,5, 3,2
Смена полярности для порошковой проволоки	Да
Вес источника питания, кг	10
Габариты источника питания, мм	400 x 190 x 260
Возможные способы сварки	MIG/MAG / MMA

INVERMIG 180 Combi – современный инверторный полуавтомат, изготовлен по передовой IGBT-технологии.

Аппарат позволяет проводить следующие виды сварочных работ:

- Полуавтоматическую сварку постоянным током сплошной проволокой диаметром 0,6 / 0,8 / 1,0 мм в среде защитного газа углеродистых и нержавеющей сталей (режим MIG / MAG) и порошковой проволокой без использования защитного газа.
- Ручную дуговую сварку штучным покрытым электродом на постоянном токе электродами диаметром 1,6–3,0 мм с рутиловым и основным покрытием (режим MMA).

Аппарат работает от однофазной сети 220 В с частотой 50 / 60 Гц.

Аппарат портативен и универсален в применении, небольшие габариты и малый вес позволяют использовать аппарат для небольших ремонтных работ, где требуется мобильность, небольшая мощность, хорошее качество и высокая производительность.

Данные сварочные аппараты имеют возможность регулировки индуктивности. Регулировка индуктивности позволяет вести процесс сварки с минимальным разбрызгиванием металла и приспосабливать процесс к любому типу работ.

Особенности:

- Аппарат оснащен цифровыми дисплеями для отображения и контроля за параметрами сварки:

1. Цифровой дисплей сварочного тока.

2. Цифровой дисплей сварочного напряжения.

- Для выбора режимов сварки предусмотрен переключатель режимов работы:

1. MMA (ручная дуговая сварка)

2. MIG / MAG (полуавтоматическая сварка)

- Для корректной настройки параметров сварки предусмотрен переключатель режимов: заправка проволоки / настройка расхода защитного газа / сварка.
- Для контроля за работой сварочного источника предусмотрены световые индикаторы:

1. Индикатор сети

2. Индикатор включения термозащиты / неисправности

- Плавная регулировка сварочных параметров:

1. Регулировка скорости подачи сварочной проволоки при MIG / MAG / Регулировка сварочного тока при MMA.

2. Регулировка сварочного напряжения при MIG / MAG.

3. Регулировка индуктивности.

- На корпусе аппарата предусмотрен разъем для подключения подогревателя газа на 220 В

Комплект поставки:

- Горелка MIG-15 — 3м
- Зажим на массу с кабелем 1,2м — 1 компл.
- Электрододержатель с кабелем 2м — 1 компл.
- Шланг газовый — 2,55м
- Комплект ЗИП: сопло, наконечники 0.8, 1.0, хомуты (2шт.)

Сформировано 12.06.2026 12:06 · KRATONSHOP.RU