

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 185M

Артикул: 5956



Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	180 А
Диаметр проволоки	0.8—1 мм

Цена без учета доставки: **26 710 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Диапазон сварочного тока, А	30-180 (MIG) / 20-150 (MMA)
Режим ручной дуговой сварки (MMA)	Да
Режимы управления циклом сварки	2Т/4Т
Напряжение холостого хода, В	65
Макс. потребляемая мощность, KVA	7,4
Используемые диаметры сварочной проволоки, мм	0.8, 1.0
Максимальный ток потребления, А1 max (ПВ 60%)	32,0
Механизм подачи	встроенный
Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Диаметр электродов	1.6, 2.0, 2.5, 3.2

Смена полярности для порошковой проволоки	Да
Вес источника, кг	14
Габариты источника, мм	500 x 220 x 380
Максимальный сварочный ток, А (ПВ%)	180А (60%)(MIG) / 150А (100%)(MMA)

INVERMIG - 185M - современный инверторный сварочный источник, позволяющий проводить следующие виды сварки:

- Полуавтоматическая сварка в среде защитного газа
- Ручная дуговая сварка штучным покрытым электродом

Данный источник рекомендован для использования в небольших ремонтных мастерских или для не интенсивных мелких работ на небольшом производстве при сварке изделий из низкоуглеродистых и легированных сталей. Аппарат однофазный, работает от сети 220В.

Особенности:

- Довольно легкий и компактный сварочный источник
- Функционален – есть возможность выбора способа сварки с помощью тумблера переключения (MIG / MMA)
- Интуитивно понятная панель управления
- Надежный металлический корпус и пластик высокого качества
- Индикаторы на панели управления, облегчающие слежение сварщика за работоспособностью сварочного источника:

а) Индикатор сети – загорается при включении источника

б) Индикатор аварийной сигнализации термозащиты – сигнализирует о работоспособности источника

в) Индикатор работы - загорается при наличии сварочного напряжения на выходных клеммах

- Цифровой дисплей для отображения текущих показателей сварочного тока
- Цифровой дисплей для отображения напряжения сварочного напряжения
- Регулятор скорости подачи сварочной проволоки при MIG / регулировка сварочного тока при MMA сварке
- Регулятор сварочного напряжения
- Выбор режима сварки: 2Т/4Т (режим коротких / длинных швов)
- Смена полярности обеспечивает возможность использования как проволоки сплошного сечения , так и порошковой проволоки

Сформировано 10.04.2026 20:37 · KRATONSHOP.RU