

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 200 COMPACT

Артикул: 6144



Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **34 840 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Диапазон сварочного тока, А	30-200 (MIG) / 20-160 (MMA)
Режим ручной дуговой сварки (MMA)	Да
Класс изоляции / защиты	H / IP21S
КПД (%) / Коэффициент мощности	85 / 0,7
Продолжительность включения (ПВ, %)	100
Диаметр, мм / масса катушки сварочной проволоки, кг	200–300 мм / 5–15 кг
Используемые диаметры сварочной проволоки, мм	0.8, 1.0, 1.2
Механизм подачи	встроенный
Номинальный / макс. входной ток, А	35.8
Регулировка сварочного напряжения, В	15,5–24

Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Диаметр используемых электродов, мм	1.6, 2.0, 2.5, 3.2, 4.0
Смена полярности для порошковой проволоки	Да
Вес источника питания, кг	23
Габариты источника питания, мм	510x243x492
Возможные способы сварки	MIG/MAG / MMA

Сварочные аппараты серии **INVERMIG COMPACT** позволяют проводить следующие виды работ:

- Полуавтоматическую сварку сплошной проволокой диаметром 0,8 / 1,0 / 1,2 в среде защитного газа MIG / MAG и порошковой проволокой без использования защитного газа.
- Ручную дуговую сварку на постоянном токе штучным электродом с рутиловым и основным покрытием диаметром 1,6–4,0 мм.

Особенности:

- Наличие цифровых дисплеев для наглядности и удобства регулировки:

1. **ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ СВАРОЧНОГО ТОКА** - отображает значения тока во время сварочного процесса.

2. **ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ НАПРЯЖЕНИЯ** - отображает значения напряжения во время сварочного процесса.

- Наличие регуляторов обеспечивает уменьшение / увеличение сварочных величин:

1. **РЕГУЛЯТОР ИНДУКТИВНОСТИ** - позволяет дополнительно регулировать сварочную дугу (более мягко или жестко), в зависимости от задачи.

2. **РЕГУЛЯТОР СВАРОЧНОГО ТОКА MIG/MAG / MMA**. Позволяет регулировать скорость подачи проволоки в режиме полуавтоматической сварки. / Позволяет регулировать силу сварочного тока в режиме ручной дуговой сварки.

3. **РЕГУЛЯТОР СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ** - позволяет регулировать сварочное напряжение.

- **ИНДИКАТОР АВАРИЙНОЙ СИГНАЛИЗАЦИИ ТЕРМОЗАЩИТЫ** позволяет контролировать стабильную работу сварочного аппарата без перегрева и лишних нагрузок. Загорание лампочки аварийной сигнализации показывает, что аппарат перегружен, и внутренняя температура источника слишком высока. Аппарат выключится автоматически, но вентилятор будет некоторое время работать. Когда внутренняя температура источника питания понизится до нормы, лампочка аварийной сигнализации погаснет, и аппарат снова будет готов к работе.
- **ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМОВ** обеспечивает выбор способа сварки: MIG или MMA.
- **ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ СКОРОСТИ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ 0,8/1,0** - позволяет изменять скорость подачи проволоки в зависимости от выбранного диаметра.
- **КАБЕЛЬ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ** - позволяет изменять полярность в режиме полуавтоматической сварки.
- **ЕВРОРАЗЪЕМ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ**.
- На источнике питания имеется **РАЗЪЕМ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПОДОГРЕВАТЕЛЯ ГАЗА (АС / 36 В)**.

- Для удобства работы в источнике питания имеется КНОПКА ЗАПРАВКИ ПРОВОЛОКИ БЕЗ ПОДАЧИ ЗАЩИТНОГО ГАЗА (расположена внутри аппарата над механизмом подачи проволоки)

Комплект поставки:

- Сварочный источник - 1 шт.
- Горелка MIG-15 (3м) - 1 шт.
- Зажим для заземления 200А с кабелем (кг 1х25мм² - 3м) - 1 компл.
- Рукав газовый - 3м
- Комплект ЗИП (сопло, наконечники 0.8, 1.0, ролики: 0.8/1.0, хомуты - 2шт.)
- Редуктор — 1 шт.
- Инструкция - 1 шт

Сформировано 10.04.2026 18:48 · KRATONSHOP.RU