

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 250 COMPACT (220V)

Артикул: 6145



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **62 000 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Диапазон сварочного тока, А	30-250 (MIG) / 20-200 (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	48,8
Регулировка сварочного напряжения, В	15,5–26,5

Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Диаметр используемых электродов, мм	1.6, 2.0, 2.5, 3.2, 4.0, 5.0
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 1,6–5,0 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 (AC / 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-24 (3м) - 1 шт.
- Зажим для заземления 300А с кабелем (кг 1х25мм<sup>2</sup> - 3м) — 1 компл.
- Рукав газовый - 3м
- Комплект ЗИП (сопло; наконечники 0.8, 1.0; ролики: 0.8/1.0, 1.0/1.2; хомуты - 2шт.)
- Редуктор - 1 шт.
- Инструкция - 1 шт

Сформировано 01.05.2026 20:51 · KRATONSHOP.RU