

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 300 PWE

Артикул: 6152



Характеристики

| | |
|----------------------------|------------|
| Напряжение питания | 380 В |
| Максимальный сварочный ток | 300 А |
| Диаметр проволоки | 0.8—1.2 мм |

Цена без учета доставки: **44 520 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|---|-----------------------------|
| Диапазон сварочного тока, А | 30-300 (MIG) / 20-220 (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 / 5-15 |
| Используемые диаметры сварочной проволоки, мм | 0.8, 1.0, 1.2 |
| Механизм подачи | встроенный |
| Номинальный / макс. входной ток, А | 16,9 |
| Регулировка сварочного напряжения, В | 15,5-29 |

| | |
|--------------------------------|------------------|
| Напряжение питания | 380V±15% 50/60Hz |
| Вес источника питания, кг | 43 |
| Габариты источника питания, мм | 540x300x670 |
| Возможные способы сварки | MIG/MAG / MMA |

Сварочные аппараты серии **INVERMIG PWE** - позволяют производить сварку постоянным током, используя инверторную технологию преобразования и управления сварочным током. На данный момент эта технология является передовой и позволяет существенно уменьшить габариты и вес по сравнению с традиционными трансформаторными полуавтоматами. При этом сварочный аппарат полуавтомат обеспечивает идеальные параметры сварки, даже при большом падении входящего напряжения, особенно на малых токах, при сварке небольших толщин. Это идеальные аппараты для проведения авторемонтных работ, а также в отраслях по производству различных стальных конструкций.

Аппараты 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 1,6–6,0 мм.

Силовые модули преобразуют сетевую частоту 50 Гц в частоту 100 кГц, что обеспечивает очень ровную характеристику сварочного тока, стабилизирует колебания выходных параметров несмотря на входное напряжение.

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

Особенности:

- Цифровые дисплеи для контроля за параметрами сварки:

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

- Регуляторы, позволяющие провести настройку сварочных параметров:

1. **РЕГУЛЯТОР ИНДУКТИВНОСТИ** - позволяет дополнительно регулировать сварочную дугу (более мягко или жестко), в зависимости от задачи.
2. **РЕГУЛЯТОР СВАРОЧНОГО ТОКА MIG/MAG** - позволяет регулировать силу сварочного тока в режиме полуавтоматической сварки.
3. **РЕГУЛЯТОР СВАРОЧНОГО ТОКА MMA** - позволяет регулировать силу сварочного тока в режиме ручной дуговой сварки.
4. **РЕГУЛЯТОР СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ** - позволяет регулировать сварочное напряжение.

- Для контроля за работой источника питания предусмотрены индикаторы:

1. ИНДИКАТОР АВАРИЙНОЙ СИГНАЛИЗАЦИИ ТЕРМОЗАЩИТЫ - 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.

2. ИНДИКАТОР СЕТИ - когда аппарат будет включен, лампочка автоматического индикатора будет гореть.

- ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМОВ: MIG / MMA - для выбора способа сварки
- КНОПКА ПРОТЯЖКИ ПРОВОЛОКИ

Комплектация:

- Сварочный источник - 1 шт.
- Горелка MIG-24 (3м) - 1 шт.
- Зажим для заземления с кабелем (КГ 1х25 мм²- 2м) - 1 компл.
- Электрододержатель 300А с кабелем (КГ 1х25 мм² - 3м) - 1 компл.
- Щиток - 1 шт.
- Щетка - 1 шт.
- Рукав газовый - 1м
- Редуктор - 1 шт.
- Комплект ЗИП (наконечники 0,8/1,0/1,2; хомуты 2шт; ролики 1,0/1,2 - 2шт.)
- Цепь - 1 шт.
- Инструкция - 1 шт.

Сформировано 10.04.2026 20:45 · KRATONSHOP.RU