

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 SAGGIO MIG 200-S DP LCD PFC

Артикул: 9313



#### Характеристики

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

Цена без учета доставки: **114 980 Р** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Процесс сварки	MIG/MAG
Дополнительные процессы сварки	MIG Pulse, MIG Double Pulse, TIG LIFT, MMA AC/DC
Напряжение питающей сети, В	230±15%
Диапазон сварочного тока MIG/MAG, А	25 - 200
Диаметр покрытого электрода MMA, мм	1,6 / 2,0 / 2,5 / 3,2 / 4,0 / 5.0
Диаметр проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2
Диаметр вольфрамового электрода TIG, мм	1,0 / 1.6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 / 4,0 / 4,8
Активная потребляемая мощность MMA, кВт	6.7
Активная потребляемая мощность MIG/MAG, кВт	6.1
Активная потребляемая мощность TIG, кВт	4.6

Напряжение холостого хода, В	65
Диапазон сварочного тока MMA, А	10 - 200
Диапазон сварочного тока TIG, А	10 - 200
ПВ при максимальном токе (40 °С) MMA, %	40
ПВ при максимальном токе (40 °С) MIG/MAG, %	40
ПВ при максимальном токе (40 °С) TIG, %	40
Габариты источника питания (Д x Ш x В), мм	580x225x425
Вес источника питания, кг	17.6
Режим TIG LIFT	да
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	да
Режим протяжки проволоки	да
Режим управления горелки 2Т	да
Режим управления горелки 4Т	да
Режим управления горелки SP2Т	да
Режим управления горелки SP4Т	да
Режим управления горелки SPOT	да
Регулировка индуктивности	да
Режим MIG Pulse	да
Режим MIG Double Pulse	да
Синергетическое управление	да
Сохранение программ	да
Наличие дисплея	да
Класс защиты	IP23S
Вес товара в упаковке, кг	20
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	700x287x510
Гарантия, мес.	60

**Сварочный полуавтомат FOXWELD SAGGIO MIG 200-S DP LCD PFC** – это многофункциональный аппарат с цифровым управлением, который позволяют производить процессы электродуговой сварки в режимах MIG/MAG, MIG PULSE, MIG DOUBLE PULSE, TIG LIFT и MMA. Наличие жидкокристаллического дисплея облегчает процесс настройки аппарата, тем самым позволяя оптимизировать рабочее время. Система коррекции коэффициента мощности PFC (Power Factor Correction) обеспечивает экономию энергии и широкий диапазон входного напряжения. Синергетическое управление в режиме полуавтоматической сварки дает возможность систематизировать все сварочные параметры, осуществляя регулировку лишь одного из них. SAGGIO MIG 200-S DP LCD PFC имеет импульсные режимы процесса полуавтоматической сварки MIG/ MAG. Импульсный режим сварки позволяет получить управляемый перенос материала без разбрызгивания и с высокой концентрацией сварочной дуги, что повышает производительность процесса

сварки и качество сварного шва. С помощью режима «Двойной импульс» можно получить сварные швы уровня аргонодуговой сварки за счёт контролируемого тепловложения в свариваемый металл. Сварочная горелка Spool Gun имеет встроенный механизм подачи сварочной проволоки и предназначена для полуавтоматической сварки в среде защитных газов, низкоуглеродистой, нержавеющей, алюминиевой и порошковой самозащитной сварочной проволокой. Сварочная горелка позволяет работать на удалении от аппарата, производить сварку в труднодоступных местах со сложным пространственным положением сварного шва.

## **РЕЖИМ DOUBLE PULSE**

При двойном импульсе скорость подачи проволоки меняется во время сварки в соответствии с заданными параметрами. Режим DOUBLE PULSE идеален для сварки нержавеющей стали и алюминия (также благодаря очищающему воздействию быстрых фронтов переключения), особенно тонких листов, на которых можно добиться уровня качества, равного аргонодуговой сварке (TIG), при этом производительность будет более высокой. В режиме DOUBLE PULSE можно регулировать длительность тока импульса и тока паузы, что позволяет дополнительно управлять внешним видом шва и уменьшать зону термического влияния. Сварка в режиме DOUBLE PULSE упрощает процесс сварки алюминия и его сплавов, а также нержавеющей сталей, обеспечивая высокий уровень надежности соединения.

## **СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**

Режим синергетики позволяет сэкономить время и получить качественное сварное соединение даже новичку, так как основные параметры подбираются автоматически с возможностью тонкой ручной подстройки сварочного процесса.

## **ФУНКЦИЯ PFC**

Функция корректора коэффициента мощности PFC (Power Factor Correction) идеально подходит для работы в плохих сетях (падение мощности, большие удлинители) и при подключении к генератору. Использование блока PFC в сварочных аппаратах обеспечивает стабильную работу при напряжении питающей сети от 160В до 280В, уменьшает потребление электроэнергии до 25%, снижает требования к площади поперечного сечения кабелей питания, уменьшает внесение помех в сеть питания.

## **СОХРАНЕНИЕ ПРОГРАММ**

Наличие ячеек памяти позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки, часто повторяемых задач и воспроизводить их при необходимости, что значительно сокращает время наладки оборудования.

## **ИНФОРМАТИВНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ**

Удобная настройка режимов сварки с помощью информативной панели управления и LCD экрана. В аппарате большое количество функций и опций, которые настраиваются с помощью специальных кнопок. На

цифровом дисплее отображаются параметры сварочного тока и напряжения, режимы сварки.

**Преимущества:**

- Большой цифровой дисплей для комфортной настройки значений параметров и функций процессов сварки
- Система PFC, позволяющая снизить полную потребляемую мощность за счет исключения реактивной мощности
- Синергетическое управление дает возможность настроить и систематизировать все сварочные параметры, регулируя лишь толщину свариваемого металла
- 10 ячеек памяти для сохранения индивидуальных режимов сварки

**Комплектация:**

Сформировано 01.05.2026 20:47 · KRATONSHOP.RU