

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

Артикул: 6008

Магазин оборудования KratonShop.ru



#### Характеристики

Напряжение  
питания 220 В

Максимальный  
сварочный ток 200 А

Диаметр  
проволоки 0.6—1 мм

Цена без учета доставки: **73 723 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Диапазон сварочного тока, А	40-200 (MIG) / 10-180 (MMA) / 10-180 (TIG)
Режим ручной дуговой сварки (ММА)	Да
Режимы управления циклом сварки	2Т/4Т
Напряжение холостого хода, В	65
Класс изоляции / защиты	Н / IP21S
КПД (%) / Коэффициент мощности	85 / 0,7
Макс. потребляемая мощность, KVA	8.6
Продолжительность включения (ПВ, %)	60
Механизм подачи	встроенный
Номинальный / макс. входной ток, А	36

Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Смена полярности для порошковой проволоки	Да
Вес источника питания, кг	18
Габариты источника питания, мм	557 x 242 x 437
Максимальный сварочный ток, А (ПВ%)	200 (60%)
Возможные способы сварки	MIG/MAG / MMA / TIG Lift

**SAGGIO MIG 200-S** – современный многофункциональный универсальный сварочный источник постоянного тока, выполненный по новейшей IGBT — технологии, позволяет проводить следующие виды сварочных работ:

- Полуавтоматическую сварку сплошной (MIG/MAG) и порошковой проволокой
- Ручную дуговую сварку (MMA) штучным покрытым электродом
- Аргонодуговую сварку в режиме TIG Lift.

Инвертор позволяет проводить настройку параметров в ручном режиме и с помощью синергетики. Синергетическая система управления позволяет быстро настроить оборудование под любые задачи. Все параметры и режимы настройки выводятся на цифровой LCD дисплей, что позволяет оптимизировать процесс настройки. Данный аппарат позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки и воспроизводить их при необходимости. Особенности конструктивной схемы обеспечивают высокие динамические характеристики дуги, хорошую свариваемость поверхности, высокий КПД.

Этот источник является однофазным и работает от сети 220 В частотой 50 Гц.

Аппарат **SAGGIO MIG 200-S** рекомендуется для ремонтных работ в мастерских, на небольших производствах и идеален для сварки углеродистых и нержавеющей сталей, а также алюминиевых сплавов.

#### **Особенности:**

- Современный дизайн
- Компактные габариты
- Функциональность
- Ручная / Синергетическая настройка параметров сварки
- Удобная и информативная панель управления:
- Информативный ЖИДКОКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ (ЖК) ДИСПЛЕЙ, являющийся основным информационным источником выдаваемой и устанавливаемой информации (На дисплей выводятся все параметры сварки в режиме настройки и во время сварочного процесса. Также жидкокристаллический дисплей выполняет роль сигнального Индикатора, позволяющего регулировать время работы сварочного источника
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки (Позволяет установить необходимое значение сварочного тока/скорости подачи проволоки)
- Регулятор сварочного напряжения (Позволяет установить необходимое значение сварочного напряжения)
- Клавиша «ГЛАВНОЕ МЕНЮ» (Возврат в главное меню)
- Многофункциональный регулятор (Позволяет выбрать любой параметр сварки нажатием на регулятор и установить необходимые значения выбранного параметра вращением регулятора по или против

часовой стрелки. Также этот регулятор работает в режиме кнопки для подтверждения выполняемых операций)

- Клавиша «ВОЗВРАТ» (Возврат к предыдущему шагу)
- При полуавтоматической сварке (MIG) можно изменять значение следующих параметров:
  1. Скорость подачи проволоки – позволяет регулировать скорость подачи проволоки.
  2. Сварочное напряжение – позволяет регулировать сварочное напряжение.
  3. Индуктивность – позволяет дополнительно регулировать сварочную дугу (более мягко или жестко), в зависимости от поставленной задачи)
  4. Продувка перед сваркой – позволяет регулировать время продувки газом перед сваркой.
  5. Soft start – позволяет установить замедленную скорость подачи проволоки до начала сварочного процесса, для обеспечения плавного зажигания дуги. Задается в процентном отношении к основной скорости подачи проволоки.
  6. Продувка после сварки – позволяет регулировать время продувки после сварки, что обеспечивает дополнительную защиту сварочной ванны.
  7. Режим 2Т/4Т – позволяет установить 2-х тактный или 4-х тактный режим управления циклом сварки. 2-х тактный режим («быстрый»): при нажатии кнопки на сварочной горелке начинается цикл сварки, отпускаете – заканчивается. 4-х тактный режим («долгий»): обычно используется для длинных швов (при кратковременном нажатии кнопки на сварочной горелке начинается сварочный процесс, при повторном кратковременном нажатии – заканчивается).
  8. Точечная сварка (Сварка по времени) – позволяет установить время горения сварочной дуги.
  9. Также В конструкции аппарата есть функция смены полярности (для режима полуавтоматической сварки):
    - а ) режим полярности «GAS» (+) для работы с проволокой сплошного сечения.
    - б ) режим полярности «NO GAS» (-) для работы с порошковой проволокой
- В режиме MMA: можно устанавливать значение сварочного тока, а также регулировать следующие функции:
  1. Hot start – позволяет регулировать в начальный момент времени сварки кратковременное повышение величины сварочного тока, по сравнению с установленной, для облегчения зажигания дуги.
  2. Arc force – позволяет стабилизировать дугу в процессе сварки.
- При аргонодуговой сварке (TIG) можно устанавливать значения сварочного тока

#### **Комплект поставки:**

- Сварочный источник
- Горелка MB-15 (3м)
- Рукав газовый — 4м
- Зажим для заземления с кабелем (КГ 1x16 мм<sup>2</sup> — 3м)
- Комплект ЗИП (Ролики 1,0/1,2 (Ал)-2шт.; Хомуты — 2шт.)
- Инструкция
- Упаковка

Сформировано 01.05.2026 20:11 · KRATONSHOP.RU