

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 250

Артикул: 6133



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **97 312 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Процесс сварки	MIG/MAG
Доп. процессы сварки	TIG LIFT, MMA
Напряжение питающей сети, В	400
Сварочный ток MIG/MAG, А	30 - 250
Диаметр электрода MMA, мм	2,0 - 5,0

Диаметр проволоки, мм	0,8 / 1,0 / 1,2
Диаметр вольфрамового электрода TIG, мм	1,0 - 3,2
Полная максимальная потребляемая мощность, кВА	9,7
Напряжение холостого хода, В	67
Сварочный ток MMA, А	20 - 250
Сварочный ток TIG LIFT, А	10 - 250
ПВ при максимальном токе (25 °С) MMA, %	100
ПВ при максимальном токе (25 °С) MIG/MAG, %	100
ПВ при максимальном токе (25 °С) TIG LIFT, %	60
Количество роликов МП	4
Количество ведущих роликов привода МП	2
Диаметры устанавливаемых катушек	D200 / D300
Режим сварки без газа FCAW (самозащитная проволока)	да
Режим TIG LIFT	да
Функция Antisticking (Антизалипание)	да
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	да
Функция VRD	да
Режим управления горелки 2Т	да

Режим управления горелки 4T	да
Режим управления горелки SPOT	да
Регулировка индуктивности	да
Функция Soft Start (плавный старт)	да
Функция Burn Back (отжиг проволоки)	да
Регулировка Burn Back (отжиг проволоки)	да
Синергетическое управление	да
Сохранение программ	да
Количество сохраняемых программ в памяти	10
Защита от перегрева	да
Возможность сварки алюминиевых сплавов	да
Возможность сварки медных сплавов	да
Возможность сварки нержавеющей стали	да
Возможность смены полярности	да
Подключение горелки, Spool Gun	да
Тип панельных розеток	байонеты 35 - 50 мм <sup>2</sup>
Наличие дисплея	да
Класс защиты	IP23S
Класс изоляции	H

Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	875x485x791
Вес источника питания, кг	51,3
Вес товара в упаковке, кг	61,24
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	950x505x945

**Сварочный полуавтомат FOXWELD SAGGIO MIG 250** — многофункциональный инверторный сварочный аппарат с синергетическим управлением, предназначенный для широкого использования в отраслях по производству различных металлоконструкций, где работают со сплавами стали, алюминия или меди. В источнике питания реализовано три режима сварки: MIG/MAG, TIG LIFT, MMA. Синергетическая система управления трёхфазного аппарата облегчает настройку режимов сварки и позволяет быстро настроить оборудование под любые задачи, не тратя время на дополнительные настройки сварочного процесса. Регулировка индуктивности позволяет формировать форму сварного шва и глубину проварки металла. В памяти автоматки можно создавать и сохранять 10 программ сварочных работ. Есть возможность подключения горелки Spool Gun. В конструкции рамы сварочного аппарата есть площадка для крепления баллона с газом. В пространство для размещения проволоки можно установить катушку диаметром D300. На задней панели расположена розетка 36 В для подключения подогревателя газа, который необходим для защиты обледенения редуктора во время продолжительной работы.



#### **РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ**

ПВ 100% на максимальном токе при КПД 85% обеспечивает бесперебойную устойчивую работу сварочного аппарата на протяжении всего трудового дня. Это позволяет производить безостановочный сварочный процесс и выполнять работы, которые требуют больших временных затрат, что повышает скорость и производительность. На задней панели расположена розетка 36 В для подключения подогревателя газа, который необходим для защиты обледенения редуктора во время продолжительной работы.



### **МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ 3-В-1**

SAGGIO MIG 250 - многофункциональный сварочный аппарат, с помощью которого можно реализовать следующие процессы сварки: полуавтоматическую сварку с ручной настройкой параметров, полуавтоматическую сварку в синергетическом режиме настроек, аргонодуговую сварку на постоянном токе с возбуждением дуги касанием вольфрамового электрода (TIG LIFT), ручную дуговую сварку штучным электродом с покрытием.



### **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. Синергетику можно отключить для работы в ручном режиме.



### **4-РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ**

4-роликовый механизм подачи проволоки обеспечивает стабильную подачу присадочного материала, что способствует получению качественного результата. 4-роликовый механизм подачи сварочной проволоки позволяет подавать проволоку в область сварки без рывков и проскальзываний, особенно при использовании длинных сварочных горелок. Также 4 ролика обеспечивают меньшее давление и

деформацию сварочной проволоки, что критически важно для качественной и стабильной сварки.



## **ФУНКЦИЯ VRD**

Функция VRD (снижение напряжения холостого хода) повышает безопасность и исключает риск поражения сварщика электрическим током. Сварочный процесс становится более безопасным в замкнутых пространствах и при сварке в условиях повышенной влажности.

### **Преимущества:**

- Цифровая панель управления
- Синергетическая система управления
- Дополнительные параметры MMA сварки: Функция Arc Force (форсаж дуги)
- Функция VRD (снижение напряжения холостого хода)
- Сохранение настроек сварочного процесса
- Дополнительные параметры MIG сварки для повышения эффективности сварочного процесса: предварительная и заключительная продувка газа, регулировка индуктивности, функция Soft Start (плавный старт), функция Burn Back (отжиг проволоки), режим SPOT
- 4-роликовый механизм подачи проволоки
- Возможность смены полярности для сварки без использования защитного газа
- Удобная тележка с площадкой для газового баллона
- Розетка для подключения подогревателя газа (AC36B)

## **ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ**

1. ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ ТОКА - отображает установленные значения сварочного тока в режиме настройки полуавтоматической, аргонодуговой и ручной дуговой сварки. В режиме сварки отображает фактические значения сварочного тока. Также отображает значения параметров сварки в режиме настройки.
2. ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ НАПРЯЖЕНИЯ - отображает установленные значения сварочного напряжения (MIG), функции Arc Force (MMA) в режиме настройки. В режиме сварки отображает значения сварочного напряжения.
3. ИНДИКАТОР СЕТИ - показывает, что аппарат включен и готов к работе.
4. ИНДИКАТОР ПЕРЕГРЕВА - если аппарат работает непрерывно долгое время на большом токе, температура его внутренних компонентов повышается. При достижении критической температуры срабатывает датчик, загорается светодиод на лицевой панели аппарата, напряжение на выходных клеммах пропадает. При включении индикатора прекратите работу, но не выключайте аппарат. Через некоторое время, он сможет восстановить свою работоспособность.
5. ИНДИКАТОР VRD - показывает, что активирована функция VRD (снижение значения напряжения холостого хода до безопасного для человека).
6. КЛАВИША ВЫБОРА СПОСОБА СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА.
  - Ручная дуговая сварка (MMA)
  - Аргонодуговая сварка (TIG Lift) на постоянном токе
  - Полуавтоматическая сварка с помощью горелки Spool Gun
  - Полуавтоматическая сварка - ручная настройка параметров
  - Полуавтоматическая сварка - синергетический режим настройки (MIG SYN)
7. КЛАВИША ВЫБОРА МАТЕРИАЛА ДЛЯ СВАРКИ.
  - Fe CO<sub>2</sub> - Углеродистые стали в среде углекислого газа
  - Fe Mix - Углеродистые стали в среде сварочной смеси ArCO<sub>2</sub>
  - CrNi - Нержавеющие стали
  - Al - Алюминиевые сплавы
  - CuSi - Медно-кремниевые сплавы
8. КЛАВИША ВЫБОРА ДИАМЕТРА СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ: 0.8 / 0.9 / 1,0 / 1,2
9. КЛАВИША ВЫБОРА РЕЖИМОВ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ.
  - 2T: 2-х тактный режим («быстрый») - при нажатии кнопки на горелке начинается цикл сварки, отпускаете - заканчивается.
  - 4T: 4-х тактный режим («долгий») - обычно используется для сварки длинных швов. При кратковременном нажатии кнопки на горелке начинается сварочный процесс, при повторном кратковременном нажатии - заканчивается.
  - Spot: Сварка по времени позволяет получать сварные точки одинакового размера (режим «прихваток»)

10. КЛАВИШИ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ НА ЦИКЛОГРАММЕ.

11. КЛАВИША СОХРАНЕНИЯ ПРОГРАММ «SAVE»

12. КЛАВИША ЗАГРУЗКИ СОХРАНЕННОЙ ПРОГРАММЫ «LOAD»

13. КОДЕР № 1 ИМЕЕТ ДВА РЕЖИМА РАБОТЫ.

- Регулятор скорости подачи проволоки / сварочного тока / параметров сварки позволяет регулировать ток в режиме MIG, TIG, MMA и параметров сварки в режиме MIG.
- Кнопка заправки проволоки позволяет заправить проволоку в сварочную горелку без подачи защитного газа в режиме полуавтоматической сварки.

14. КОДЕР № 2 ИМЕЕТ ДВА РЕЖИМА РАБОТЫ.

- Регулятор сварочного напряжения/параметров сварки позволяет регулировать сварочное напряжение в режиме полуавтоматической сварки, функцию Arc Force в режиме MMA.
- Кнопка ручной продувки защитного газа позволяет отрегулировать расход защитного газа в режиме полуавтоматической сварки.

15. РЕГУЛЯТОР ИНДУКТИВНОСТИ.

Позволяет дополнительно регулировать сварочную дугу (более мягко или жестко), в зависимости от задачи.

### **ЦИКЛОГРАММА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ**

1. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОДУВКА ГАЗА - позволяет настраивать время обдува газом до зажигания дуги. Обеспечивает подачу газового потока в горелку и подготовку зоны сварки.

2. SOFT START - позволяет настроить скорость подачи проволоки перед сваркой, улучшает зажигание сварочной дуги, уменьшает разбрызгивание.

3. ТОК СВАРКИ

- В режиме MIG/MAG: устанавливает значение сварочного тока и напряжения.
- В режимах TIG и MMA: устанавливает значение сварочного тока.

4. SPOT TIME - позволяет установить время сварки в режиме «SPOT».

5. BURN BACK - позволяет установить время горения дуги, предупреждая возможность прилипания сварочной проволоки в конце сварочного процесса.

6. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ ПРОДУВКА ГАЗА - позволяет настраивать время обдува газом после сварки. Чтобы избежать окисления разогретой детали.

### **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.

### **РЕЖИМ TIG LIFT**

Сварочный ток от 10 до 250 ампер позволяет осуществлять сварку неплавящимся вольфрамовым электродом деталей любой толщины;

Максимальный ток в 250 А, выдаваемый источником питания, позволяет применять вольфрамовые электроды диаметрами от 1,0 до 3,2 мм;

Мягкий и стабильный контактный поджиг дуги;

Аргонодуговая сварка постоянным током позволяет работать со сплавами меди, титана и чугуна;

Для проведения аргонодуговой сварки необходимо дополнительно приобрести горелку с вентилем.

### **РЕЖИМ MIG/MAG**

Диаметр сварочной проволоки: 0,8 / 1,0 / 1,2;

Возможность сварки самозащитной проволокой без газа;

Диапазон регулировки сварочного тока 30 - 250 А.

### **Комплектация:**

- Сварочный полуавтомат FOXWELD SAGGIO MIG 250 – 1 шт.;
- Горелка MIG-24, 3 м – 1 шт.;
- Зажим для заземления 300 А с кабелем 3 м – 1 компл.;
- Рукав газовый 3 м – 1 шт.;
- Комплект ЗИП (сопло; наконечники 0,8 / 1,0 / 1,2; ролики 0,8 / 1,0 – 2 шт.; 1,0 / 1,2 – 2 шт., ролики для AL 1,0 / 1,2 – 2 шт.; хомуты – 2 шт.) – 1 компл.;
- Инструкция – 1 шт.;
- Гарантийный талон – 1 шт.

Сформировано 03.04.2026 21:16 · KRATONSHOP.RU