

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

### Аппарат аргодуговой сварки FoxWeld SAGGIO TIG 180 DC PULSE DIGITAL

Артикул: 6000



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	180 А

Цена без учета доставки: **38 210 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Дисплей	Да
Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Напряжение холостого хода, В	62
Продолжительность включения (ПВ, %)	100 (при 20 град.С)
Диапазон сварочного тока, А	5-180 (TIG) / 20-180 (MMA)
Функция Arc-force	есть
Вес, кг	8,5
Габариты источника питания, мм	432 x 174 x 331
Время импульса, %	15-85
Заварка кратера, с	0-25

Номинальный входной ток, А	34
Продувка перед сваркой, с	0-5
Продувка после сварки, с	0-30
Режим импульсной сварки (TIG)	Да
Режим ручной дуговой сварки (ММА)	Да
Режимы управления циклом сварки	2Т/4Т
Установка тока паузы, %	5-90
Частота режима пульсации, Гц	0,5-500

**Аппараты серии SAGGIO TIG 180DC Pulse Digital** - является современными инверторными аргонодуговыми установками с полностью цифровым управлением, позволяющие работать на постоянном токе (сварка сталей, меди, титана и пр.). Данные источники питания постоянного тока инверторного типа предназначены для следующих способов сварки:

- ручная дуговая сварка (ММА) покрытыми штучными электродами;
- аргонодуговая сварка на постоянном токе с бесконтактным поджигом дуги (TIG DC HF);
- аргонодуговая сварка на постоянном токе с возбуждением дуги касанием вольфрамового электрода (TIG DC LIFT START).

Кoeffициент полезного действия машин более 85%, они являются энергосберегающими по сравнению с традиционными трансформаторными установками.

Аппараты SAGGIO TIG DC Pulse Digital имеет функцию импульсного режима на постоянном токе. По сравнению с обычным режимом, импульсный уменьшает тепловложение, улучшает стабилизацию дуги особенно на малых токах, облегчает сварку тонколистового металла.

#### **Особенности:**

- Наличие индикаторов на панели управления, позволяющие облегчать и контролировать процессы сварки:

1. **ЦИФРОВОЙ ИНДИКАТОР:** показывает установленное значение текущего параметра.

2. **ИНДИКАТОР СЕТИ:** сигнализирует о готовности к работе.

3. **ИНДИКАТОР ПЕРЕГРЕВА:** если аппарат работает непрерывно долгое время на большом токе, температура его внутренних компонентов может превысить допустимую. Чтобы этого избежать, прекратите работу при включении индикатора, но не выключайте аппарат. Через некоторое время (2–3 мин.), он сможет восстановить свою работоспособность.

4. **ИНДИКАТОР НЕИСПРАВНОСТИ**

- Кнопка выбора и переключения режимов сварки:

1. Аргонодуговая сварка с возбуждением дуги бесконтактным способом с помощью высокочастотного осциллятора (TIG HF).

2. Аргонодуговая сварка с возбуждением дуги касанием вольфрамового электрода (TIG Lift Start).

3. Ручная дуговая сварка (ММА).

4. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМА PULSE: позволяет перейти на импульсный режим сварки.

#### **В режиме ММА:**

· ФУНКЦИЯ «ARC FORCE» (в режиме ММА): позволяет усилить ток при небольшой длине дуги, препятствуя при этом залипанию сварочного электрода.

#### **В режиме TIG:**

- ПРОДУВКА ПЕРЕД СВАРКОЙ: регулировка времени продувки перед началом сварочного процесса для предотвращения окисления вольфрамового электрода и свариваемой детали.
- НАЧАЛЬНЫЙ ТОК: устанавливает значение сварочного тока в начале сварочного процесса. Позволяет изменить глубину проплавления свариваемой детали в начальный момент после зажигания дуги.
- ВРЕМЯ НАРАСТАНИЯ СВАРОЧНОГО ТОКА: устанавливает время перехода от начального к основному значению сварочного тока.
- ТОК СВАРКИ: устанавливает основное значение сварочного тока, в режиме PULSE устанавливает величину тока импульса.
- ВРЕМЯ ИМПУЛЬСОВ (в режиме Pulse): позволяет регулировать длительность (ширину) импульсов, время импульса ко времени паузы, в процентном соотношении.
- ЧАСТОТА ИМПУЛЬСОВ (в режиме Pulse): позволяет изменять частоту импульсов. С увеличением частоты сварочная дуга концентрируется, уменьшается ширина конуса дуги, увеличивается проплавление свариваемой детали.
- ТОК ПАУЗЫ (в режиме Pulse): устанавливает величину сварочного тока во время паузы импульсного режима сварки.
- ЗАВАРКА КРАТЕРА: устанавливает время плавного снижения тока после завершения сварки в зоне конечного кратера. Позволяет избежать образованию воронки в конце сварного шва.
- КОНЕЧНЫЙ ТОК: устанавливает величину сварочного тока в конце сварки.
- ПРОДУВКА ПОСЛЕ СВАРКИ: позволяет регулировать время продувки после сварки, чтобы избежать окисления разогретых электрода и детали.
- ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМА PULSE: позволяет перейти на импульсный режим сварки.
- ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМА 2Т/4Т: позволяет установить 2-х тактный или 4-х тактный режим управления циклом сварки. 2-х тактный режим («быстрый»): при нажатии кнопки на аргонодуговой горелке начинается цикл сварки, отпускаете – заканчивается. 4-х тактный режим («долгий»): обычно используется для длинных швов (при кратковременном нажатии кнопки на аргонодуговой горелке начинается сварочный процесс, при повторном кратковременном нажатии – заканчивается).

#### **Комплектация:**

- Аппарат FoxWeld SAGGIO TIG 180 DC PULSE DIGITAL
- Горелка
- Обратный кабель
- ЗИП
- Инструкция

- Упаковка

Сформировано 07.04.2026 13:45 · KRATONSHOP.RU