

Общество с ограниченной ответственностью «Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

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 аргонодуговой сварки FoxWeld SAGGIO TIG 200 AC/DC Pulse

Артикул: 5886

www.kratonshop.ru



Характеристики

Максимальный сварочный ток 200 А

Цена без учета доставки: **70 886 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Дисплей	Да
Напряжение холостого хода, В	65
Диапазон сварочного тока, А	10-200 / 5-200 / 5-170 (TIG AC / TIG DC / MAA)
Функция Arc-force	да, (0-100%)
Вес, кг	17,0
Класс изоляции / защиты	F / IP21S
Поджиг дуги	осциллятор
Размер, мм	500 x 240 x 410
Номинальная мощность, кВт	8,8
Время импульса, %	15-85

Заварка кратера, с	0-25
Продувка перед сваркой, с	0-5
Продувка после сварки, с	0-30
Режим импульсной сварки (TIG)	Да
Режим ручной дуговой сварки (MMA)	Да
Режимы управления циклом сварки	2T/4T
Установка тока паузы, %	10-90
Частота режима пульсации, Гц	TIG AC - 15-150 Гц

SAGGIO TIG 200 AC/DC Pulse – современный аргонодуговой инверторный источник с цифровым управлением. Установка позволяет проводить сварку неплавящимся вольфрамовым электродом в среде защитного газа на переменном / постоянном токе, а также ручную дуговую сварку штучным покрытым электродом. Установка является универсальной, так как дает возможность сваривать все виды металлов и сплавов с высоким качеством. Благодаря возможности выбора большого количества заложенных настроек, всегда можно получить набор регулируемых характеристик сварочного процесса, которые будут обеспечивать высокое качество получаемого сварного шва.

Режимы сварки:

- MMA – ручная дуговая сварка
- TIG DC / TIG DC Pulse – сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в среде защитного газа на постоянном токе / импульсный режим
- TIG AC / TIG AC Pulse – сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в среде защитного газа на переменном токе / импульсный режим

ОСОБЕННОСТИ сварочного источника:

- Работоспособность сварочного источника, его неисправности и недостаточность эл. питания обеспечивается сигнальными индикаторами, размещенными на панели управления:
 - а) Индикатор сети (сигнализирует о готовности к работе)
 - б) Индикатор перегрева
 - в) Индикатор неисправности (возникающие в процессе сварки нетипичные явления в сварочном процессе отображаются загоранием светодиода – что сигнализирует о неполадках, которые необходимо выявить и устранить, предварительно отключив питание сварочного источника)
- Наличие цифровых индикаторов (A, B) – позволяет в режиме реального времени отслеживать величины характеристик, отображаемых на табло (в зависимости от выбранного параметра на индикаторах отображаются величины: сварочное напряжение, величина функции Hot Start и Arc Force в режиме MMA, время продувки, нарастания и спада тока, время импульса, частота переменного тока, баланс полуволн переменного тока, ток паузы в режиме TIG)
- Возможности данной установки позволяют регулировать следующие параметры сварки:

В режиме MMA

- Регулируемая функция Hot start (0-200%) – обеспечивает кратковременное повышение величины сварочного тока (про сравнению с установленной) в начальный момент сварочного процесса для облегчения зажигания сварочной дуги и предотвращения залипания электрода
- Регулируемая функция Arc Force (0-100%)- позволяет стабилизировать величину сварочного тока при изменении длины дуги, препятствуя залипанию электрода

В режиме TIG AC

- Настройка баланса переменного тока - позволяет устанавливать процентное отношение положительной полуволны по отношению к отрицательной. (Во время положительной волны происходит очищение поверхности металла от окисной пленки, во время отрицательной – проплавление металла)
- Выбор частоты переменного тока – позволяет регулировать выходную частоту переменного тока

Во всех режимах TIG (AC/DC)

- Возможность выбора контактного / бесконтактного поджига дуги
- Продувка защитного газа – возможность точной настройки расхода защитного газа без использования кнопки на аргонодуговой горелке
- Продувка перед сваркой – возможность регулировки времени продувки перед началом сварочного процесса для предотвращения окисления вольфрамового электрода и свариваемой детали
- Сварка в стандартном / импульсном режимах
- Возможность выбора режима 2T/4T (2-х тактный – «быстрый режим» - при нажатии кнопки на аргонодуговой горелке начинается цикл сварки, отпускаете – заканчивается; 4-х тактный – «долгий режим» - используется для длинных швов: при кратковременном нажатии кнопки на аргонодуговой горелке начинается сварочный процесс, при повторном кратковременном нажатии – заканчивается. Режим 4T позволяет активировать следующие параметры сварки: начальный ток, время нарастания тока, заварка кратера и конечный ток)
- Начальный ток (в режиме 4T) – позволяет устанавливать значение сварочного тока в начале сварочного процесса – дает возможность изменить глубину проплавления свариваемой детали в начальный момент после зажигания дуги
- Время нарастания сварочного тока (в режиме 4T) – устанавливает время перехода от начального к основному значению сварочного тока
- Ток сварки – устанавливает основное значение сварочного тока
- Ток импульса (в режиме Pulse) – устанавливает величину сварочного тока в режиме Pulse
- Время импульса (в режиме Pulse) - позволяет регулировать длительность (ширину) импульсов, время импульса ко времени паузы в процентном соотношении
- Частота импульса (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 в процентном отношении к величине тока импульса
- Заварка кратера (в режиме Pulse) – устанавливает время плавного снижения тока после завершения сварки в зоне конечного кратера. Позволяет избежать образования воронки в конце сварного шва.
- Конечный ток (в режиме Pulse) – устанавливает величину сварочного тока в конце сварки

- Продувка после сварки – позволяет регулировать время продувки после сварки, чтобы избежать окисления разогретых электрода и детали

Сформировано 10.01.2026 00:03 · KRATONSHOP.RU