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 300 AC/DC Pulse Digital (НАКС)

Артикул: 7819

Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	315 А

Цена без учета доставки: **148 260 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Дисплей	Да
Напряжение питания	380V±15% 50/60Hz
Напряжение холостого хода, В	65
Продолжительность включения (ПВ, %)	60
Диапазон сварочного тока, А	20-315 (TIG AC) / 10-315 (TIG DC) / 20-250 (MMA)
КПД (%) / Коэффициент мощности	85 / 0,7
Возможность подключения ДУ	Да
Время импульса, %	15-85
Заварка кратера, с	0-25
Продувка перед сваркой, с	0-10

Продувка после сварки, с	0-20
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	0.5-250

Аппарат аргонодуговой сварки FoxWeld SAGGIO TIG 300 AC/DC Pulse Digital (НАКС) - является современной инверторной аргонодуговой установкой с полностью цифровым управлением, позволяющие работать как на постоянном (сварка сталей, меди, титана и пр.), так и на переменном токе (сплавы алюминия, магния, медные сплавы больших толщин и пр., где требуется удаление окислов со свариваемой поверхности).
Основным принципом AC/DC установки является использование двойного инвертора и создание полуволн прямоугольной формы, которая делает сварочную дугу более стабильной, увеличивает тепловложение и очищающий эффект.
Коэффициент полезного действия машин более 85%, они являются энергосберегающими по сравнению с традиционными трансформаторными установками.
Данная установка SAGGIO TIG AC/DC Pulse Digital имеет функцию импульсного режима на постоянном и переменном токе. По сравнению с обычным режимом, импульсный уменьшает тепловложение, улучшает стабилизацию дуги особенно на малых токах.

Особенности:

- ЦИФРОВОЙ ИНДИКАТОР ТОКА И ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ: в зависимости от выбранного параметра отображает значения: сварочный ток / функция Hot start / 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.
- Индикаторы для контроля за работой источника питания:

1. ИНДИКАТОР СЕТИ: сигнализирует о готовности к работе.
2. 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.
3. ИНДИКАТОР ДУ: Показывает готовность к работе дистанционного устройства.

- РЕГУЛЯТОРЫ:

1. ОСНОВНОЙ РЕГУЛЯТОР: устанавливает значение текущего параметра. Вращением по часовой стрелке увеличивается, против часовой – уменьшается на единицу измерения.

Параметры сварки:

1. ПРОДУВКА ПЕРЕД СВАРКОЙ: регулировка времени продувки перед началом сварочного процесса, чтобы избежать окисления вольфрамового электрода и свариваемой детали.

2. ФУНКЦИЯ «HOT START» (в режиме MMA): позволяет регулировать в начальный момент сварочного процесса кратковременное повышение величины сварочного тока, по сравнению с установленной величиной, для облегчения зажигания дуги.
3. ФУНКЦИЯ «ARC FORCE» (в режиме MMA): позволяет стабилизировать ток при изменениях длины дуги, препятствуя при этом залипанию сварочного электрода.
4. БАЛАНС ПЕРЕМЕННОГО ТОКА (Только в режиме TIG AC): устанавливает процентное отношение положительной полуволны по отношению к отрицательной. Во время положительной полуволны происходит очищение от окисной пленки поверхности металла. Во время отрицательной полуволны – проплавление металла. Для слабозагрязненных деталей устанавливайте баланс около 30-35%; для сильнозагрязненных / с толстой окисной пленкой-50% и выше, но при этом следите за состоянием вольфрамового электрода и горелки.
5. ЧАСТОТА ПЕРЕМЕННОГО ТОКА (Только в режиме TIG AC): позволяет регулировать выходную частоту переменного тока.
6. НАЧАЛЬНЫЙ ТОК: устанавливает значение сварочного тока в начале сварочного Позволяет изменить глубину проплавления свариваемой детали в начальный момент после зажигания дуги.
7. ВРЕМЯ НАРАСТАНИЯ СВАРОЧНОГО ТОКА: устанавливает время перехода от начального к основному значению сварочного тока.
8. ТОК СВАРКИ: устанавливает основное значение сварочного тока, в режиме Pulse отображает величину тока импульса.
9. ВРЕМЯ ИМПУЛЬСОВ (в режиме Pulse): позволяет регулировать длительность (ширину) импульсов, соотношение между временем импульса и временем паузы.
10. ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА (в режиме Pulse): позволяет изменять частоту импульсов. С увеличением частоты сварочная дуга концентрируется, уменьшается ширина конуса дуги.
11. ТОК ПАУЗЫ (в режиме Pulse): устанавливает величину сварочного тока во время паузы импульсного режима сварки, в процентном отношении к величине тока импульса.
12. ЗАВАРКА КРАТЕРА: устанавливает время плавного снижения тока после завершения сварки в зоне конечного кратера. Позволяет избежать образованию воронки в конце сварного шва.
13. КОНЕЧНЫЙ ТОК: устанавливает величину сварочного тока в конце сварке.
14. ПРОДУВКА ПОСЛЕ СВАРКИ: позволяет регулировать время продувки после сварки, чтобы избежать окисления разогретых электрода и детали.

- КЛАВИШИ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ:

1. СЕТЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ: Включение/выключение установки (расположен на задней панели аппарата).
2. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМОВ СВАРКИ:

- Аргонодуговая сварка с возбуждением дуги бесконтактным способом с помощью высокочастотного осциллятора (TIG HF).
- Аргонодуговая сварка с возбуждением дуги касанием вольфрамового электрода (TIG Lift).
- Ручная дуговая сварка (MMA).

1. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПЕРЕМЕННОГО/ПОСТОЯННОГО ТОКА (AC/DC): поставьте в положение «AC» для сварки переменным током (алюминиевые и магниевые сплавы). Для сварки постоянным током – в положение «DC» (различные стали, титан, медные сплавы)

2. КНОПКИ ДЛЯ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ: позволяют выбрать любой параметр сварки для его последующей настройки.
3. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМА PULSE: позволяет перейти на импульсный режим сварки.
4. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМА 2T/4T: 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).
5. КНОПКА ДЛЯ ПРОДУВКИ ЗАЩИТНОГО ГАЗА: позволяет точно настроить расход защитного газа, не используя при этом кнопку на аргонодуговой горелке.
6. Клавиша «Save»: позволяет сохранять параметры сварочного процесса.
7. Клавиша «Load»: позволяет загружать сохраненные параметры сварочного процесса.

Комплект поставки:*

- Инвертор — 1 шт.
- Свидетельство об аттестации НАКС
- Горелка TIG-18, 5м с комплектом ЗИП — 1 шт.
- Зажим для заземления с кабелем — 1 компл.
- Рукав для подачи газа — 1 компл.
- Инструкция — 1 шт.
- Гарантийный талон

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата

Сформировано 20.03.2026 03:40 · KRATONSHOP.RU