

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 300 DC Pulse Digital

Артикул: 6134



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	300 А

Цена без учета доставки: ~~91 930 Р~~ **71 705 Р** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Дисплей	Да
Напряжение питания	380V±15% 50/60Hz
Напряжение холостого хода, В	64
Продолжительность включения (ПВ, %)	60
Диапазон сварочного тока, А	10-300 (TIG) / 20-300 (MMA)
Функция Arc-force	0-100
Вес, кг	18,0
Класс изоляции / защиты	F / IP21S
КПД (%) / Коэффициент мощности	85 / 0,7
Поджиг дуги	осциллятор

Габариты источника питания, мм	508 x 241 x 408
Номинальная мощность, кВа	12.1
Время импульса, %	10-90
Заварка кратера, с	0-25
Номинальный входной ток, А	18,5
Продувка перед сваркой, с	0-5
Продувка после сварки, с	0-60
Режим импульсной сварки (TIG)	Да
Режим ручной дуговой сварки (MMA)	Да
Режимы управления циклом сварки	2T/4T
Установка тока паузы, %	20-90
Частота режима пульсации, Гц	0,5-500

**SAGGIO TIG 300 DC Pulse** - является современным аргонодуговым инверторным аппаратом с цифровым управлением. Установка позволяет проводить сварку неплавящимся вольфрамовым электродом в среде защитного газа на постоянном токе, а также ручную дуговую сварку штучным покрытым электродом.

**SAGGIO TIG 300 DC Pulse** имеет функцию импульсного режима сварки на постоянном токе.

По сравнению с обычным режимом, импульсный уменьшает тепловложение, улучшает стабилизацию сварочной дуги особенно на малых токах.

Данная установка позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки и воспроизводить их при необходимости.

#### **Особенности:**

- ИНДИКАТОРЫ:

1. ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ ТОКА И ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ - Показывает установленное значение текущего параметра.

2. ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ СОХРАНЕНИЯ ПРОГРАММ - отображает номера ячеек для сохранения сварочного процесса.

3. ИНДИКАТОР СЕТИ - сигнализирует о готовности к работе.

4. 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, он сможет восстановить свою работоспособность.

5. ИНДИКАТОР НЕИСПРАВНОСТИ. Если в процессе работы возникает нетипичное для рабочего процесса явление, загорается светодиод, тогда Вы должны отключить электропитание и повторно включить аппарат, если ситуация не изменилась и светодиод продолжает гореть, пожалуйста, обратитесь в сервисный центр.

- ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАСТРОЕК

Имеет два режима работы:

1. РЕГУЛЯТОР: устанавливает значение текущего параметра. Вращением по часовой стрелке увеличивается, против часовой – уменьшается на единицу измерения.
2. Кнопка переключения параметров сварки: при нажатии на кнопку можно выбрать любой параметр, представленный на циклограмме.

- РЕГУЛИРОВКА ПАРАМЕТРОВ 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 для облегчения зажигания дуги, в процентном соотношении от установленной величины основного сварочного тока.
3. ФУНКЦИЯ «ARC FORCE» (В РЕЖИМЕ MMA) - Позволяет стабилизировать дугу в процессе сварки, препятствуя при этом залипания сварочного электрода, в процентном соотношении от установленной величины основного сварочного тока.
4. НАЧАЛЬНЫЙ ТОК - Устанавливает значение сварочного тока в начале сварочного процесса. Позволяет изменить глубину проплавления свариваемой детали в начальный момент после зажигания дуги, в процентном соотношении от установленной величины основного сварочного тока.
5. ВРЕМЯ НАРАСТАНИЯ СВАРОЧНОГО ТОКА - Устанавливает время перехода от начального к основному значению сварочного тока.
6. ТОК СВАРКИ - Устанавливает основное значение сварочного тока, в импульсном режиме устанавливает значение тока импульса.
7. ВРЕМЯ ИМПУЛЬСОВ (В РЕЖИМЕ PULSE) - Позволяет регулировать длительность (ширину) импульсов, время импульса ко времени паузы, в процентном соотношении.
8. ЧАСТОТА ИМПУЛЬСОВ (В РЕЖИМЕ PULSE) - Позволяет изменять частоту импульсов. С увеличением частоты сварочная дуга концентрируется, уменьшается ширина конуса дуги, увеличивается проплавление свариваемой детали.
9. ТОК ПАУЗЫ (В РЕЖИМЕ PULSE) - Устанавливает величину сварочного тока во время паузы импульсного режима сварки, в процентном соотношении от установленной величины основного сварочного тока.
10. ЗАВАРКА КРАТЕРА - Устанавливает время плавного снижения тока после завершения сварки в зоне конечного кратера. Позволяет избежать образованию воронки в конце сварного шва.
11. КОНЕЧНЫЙ ТОК - Устанавливает величину сварочного тока в конце сварке, в процентном соотношении от установленной величины основного сварочного тока.
12. 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 (ММА).

1. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕЖИМА PULSE - Позволяет перейти на импульсный режим сварки.

2. 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).

3. КЛАВИША «СН» - Позволяет выбрать номер ячейки для сохранения и загрузки программ.

4. КЛАВИША «S/C» - Позволяет активировать функцию сохранения и загрузки программ, также служит для подтверждения выбранной функции.

Сформировано 04.06.2026 05:07 · KRATONSHOP.RU