

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 TIG 163 DC

Артикул: 3235

www.kratonshop.ru



Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	160 А

Цена без учета доставки: **18 400 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Дисплей	Да
Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Напряжение холостого хода, В	43
Продолжительность нагрузки (ПН, %)	60
Диапазон сварочного тока, А	10-160
Номинальное сварочное напряжение, V	16,4
Вес, кг	8,0
Класс изоляции / защиты	F / IP21
Поджиг дуги	бесконтактное
Размер, мм	370x160x290

Заварка кратера, с	есть
Продувка после сварки, с	2,5
Режимы управления циклом сварки	2Т/4Т

Сварочные аппараты серии TIG DC – аргонодуговые установки, имеющие режимы сварки ТИГ . Данные источники постоянного сварочного тока инверторного типа предназначены для аргонодуговой сварки постоянным током (TIG DC) с удаленным поджигом дуги (TIG HF START) и клапаном подачи защитного газа с управлением кнопкой на горелке.

В данных сварочных аппаратах инверторного типа сварочный ток нечувствителен к изменениям напряжения питающей сети и длине дуги, предоставляя лучшее качество сварки. Также предусмотрены различные удобные функции в процессе ТИГ сварки: плавное снижение тока в конце сварки (заварка кратера), продувка в конце сварки, бесконтактный поджиг дуги, выбор режима управления.

Особенности сварочного аппарата

- Цифровой дисплей – отображает значение сварочного тока.
- Переключатель режима 2Т/4Т - выбор управления режима сварки:
- 2-х тактный режим («быстрый»): поставьте переключатель в положение «2Т», если Вы нажимаете кнопку, начинается цикл сварки; отпускаете – останавливается. 4-х тактный режим («долгий»): обычно используется для длинных швов: при первом нажатии/отпускании процесс начинается, при повторном нажатии /отпускании процесс прекратится.
- Бесконтактный поджиг/встроенный клапан – максимально автоматизирует и упрощает начало и окончание сварочного цикла. В отличие от контактного поджига, не требуется касаться вольфрамовым электродом изделия, что как правило может загрязнять сварочный шов и ухудшать геометрию кончика электрода. Встроенный клапан подает защитный газ и прекращает его подачу автоматически с началом сварки.

Область применения

- Сварка аргонодуговая нержавеющей стали, титана, меди, обычной стали
- Ремонтно-монтажные работы, изготовление перил, лестниц, декоративных элементов из нержавеющей стали

Сформировано 11.04.2026 11:31 · KRATONSHOP.RU