

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

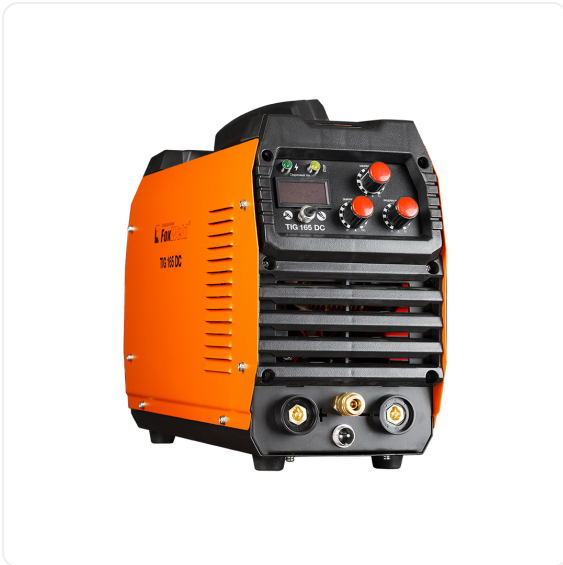
р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Аппарат аргодуговой сварки FoxWeld TIG 165 DC

Артикул: 5996



#### Характеристики

Напряжение  
питания 220 В

Максимальный  
сварочный ток 160 А

Цена без учета доставки: **22 074 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

|                                     |                  |
|-------------------------------------|------------------|
| Дисплей                             | Да               |
| Напряжение питания                  | 220V±15% 50/60Hz |
| Напряжение холостого хода, В        | 60               |
| Продолжительность включения (ПВ, %) | 30               |
| Диапазон сварочного тока, А         | 10-160           |
| Вес, кг                             | 8,0              |
| Класс изоляции / защиты             | F / IP21         |
| Поджиг дуги                         | осциллятор       |
| Габариты источника питания, мм      | 425 x 156 x 275  |
| Заварка кратера, с                  | 0-10             |

Продувка после сварки, с 0-10

Режим ручной дуговой сварки (ММА) Да

**Аппарат аргонодуговой сварки FoxWeld TIG 165 DC** - инверторный источник для аргонодуговой сварки на постоянном токе. Данный аппарат также позволяет проводить сварочные работы ручной дуговой сваркой. Источники отличаются небольшими компактными габаритами, малым весом и универсальностью использования.

**Особенности:**

- Удобная и простая панель управления
- Цифровой дисплей на панели управления для отображения величины сварочного тока
- Световые индикаторы, контролирующие работу сварочного источника:

1. Индикатор сети: если горит лампочка, то аппарат включен в электросеть и готов к работе

2. Индикатор перегрева (загорание лампочки сигнализирует о перегреве силовых элементов)

- Ручки-регуляторы для настройки режимов сварки:

1. Сварочного тока

2. Регулировка времени продувки после сварки

3. Заварка кратера: устанавливает время плавного снижения тока после завершения сварки в зоне конечного кратера.

Сформировано 04.04.2026 00:43 · KRATONSHOP.RU