

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

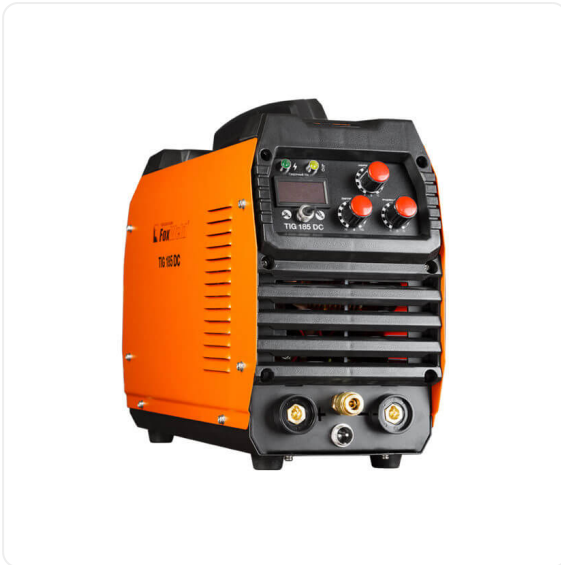
р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Аппарат аргодуговой сварки FoxWeld TIG 185 DC

Артикул: 5997



#### Характеристики

Напряжение  
питания 220 В

Максимальный  
сварочный ток 180 А

Цена без учета доставки: ~~21 000 ₹~~ **19 950 ₹** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Дисплей	Да
Напряжение питания	220V±15% 50/60Hz
Напряжение холостого хода, В	60
Продолжительность включения (ПВ, %)	30
Диапазон сварочного тока, А	10-180
Вес, кг	8,0
Класс изоляции / защиты	F / IP21
КПД (%) / Коэффициент мощности	80 / 0.93
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 аргодуговой сварки FoxWeld TIG 185 DC** - инверторный источник для аргодуговой 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 03.06.2026 22:25 · KRATONSHOP.RU