

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

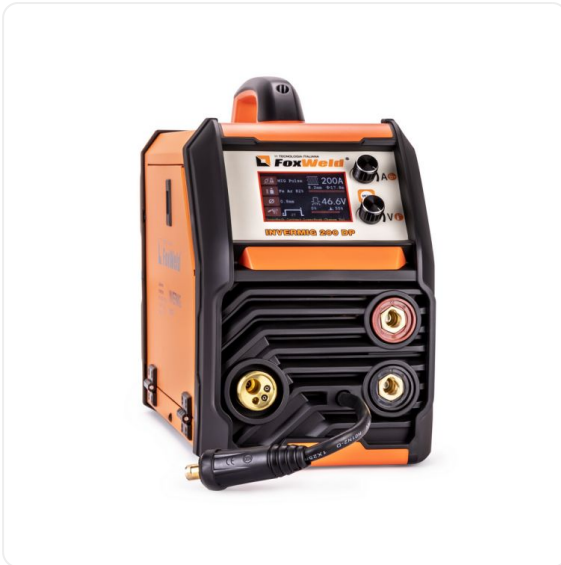
р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Сварочный полуавтомат FoxWeld InverMig 200 DP

Артикул: 9301



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **54 740 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Процесс сварки	MIG/MAG
Дополнительные процессы сварки	TIG LIFT, MMA
Тип источника питания	инверторный
Диаметр покрытого электрода MMA, мм	1,6 - 4,0
Диаметр проволоки, мм	0,8 / 1,0 / 1,2
Диаметр вольфрамового электрода TIG, мм	1,0 - 2,4
Напряжение питающей сети, В	230±15%
Количество фаз	1
Частота питающей сети, Гц	50 / 60
Максимальный потребляемый ток, А	38

Максимальный потребляемый ток MMA, А	38,7
Максимальный потребляемый ток MIG/MAG, А	36,6
Максимальный потребляемый ток TIG, А	27,8
Полная максимальная потребляемая мощность, кВА	8,7
Активная максимальная потребляемая мощность, кВт	6,4
Активная потребляемая мощность MMA, кВт	6,1
Активная потребляемая мощность MIG/MAG, кВт	5,8
Активная потребляемая мощность TIG, кВт	4,2
Напряжение холостого хода, В	71
Диапазон сварочного тока MMA, А	20 - 180
Диапазон сварочного тока MIG/MAG, А	30 - 200
Диапазон сварочного тока TIG, А	10 -180
ПВ при максимальном токе (40 °С) MMA, %	60
ПВ при максимальном токе (40 °С) MIG/MAG, %	60
ПВ при максимальном токе (40 °С) TIG, %	60
КПД, %	85
Сечение сетевого кабеля, мм2	3G x 2,5 mm2
Тип МП	встроенный
Количество роликов МП	2
Количество ведущих роликов привода МП	2
Диаметры устанавливаемых катушек	D100, D200
Режим TIG LIFT	да
Функция Antisticking (Антизалипание)	да
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	да
Регулировка Arc Force (Форсаж дуги), %	да
Функция VRD	да
Режим управления горелки 2Т	да
Режим управления горелки 4Т	да
Режим управления горелки SP2Т	да
Режим управления горелки SP4Т	да
Режим управления горелки SPOT	да
Режим управления горелки SPOT	да
Регулировка индуктивности	да
Функция Burn Back (отжиг проволоки), %	да
Режим MIG Pulse	да

Режим TIG Pulse	да
Режим MIG Double Pulse	да
Частота импульсов (MIG/MAG), Гц	0,5 - 5,0
Частота импульсов (TIG DC), Гц	0,1 - 99
Синергетическое управление	да
Сохранение программ	да
Количество сохраняемых программ в памяти	36
Наличие ручки для транспортировки	да
Наличие розетки для подогревателя редуктора	да
Возможность сварки алюминиевых сплавов	да
Возможность сварки медных сплавов	да
Возможность сварки магниевых сплавов	да
Возможность сварки нержавеющей стали	да
Возможность смены полярности	да
Тип панельных розеток	байонеты 35-50 мм2
Наличие сетевого кабеля	да
Наличие дисплея	да
Тип дисплея	LCD
Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	H
Габариты аппарата (Д x Ш x В), мм	460x213x345
Вес аппарата, кг	10,3
Вес товара в упаковке, кг	14
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	530x230x355

Сварочный инверторный полуавтомат **FOXWELD INVERMIG 200 DP** с синергетическим управлением предназначен для сварки проволокой MIG/MAG в импульсном и обычном режимах, а также может работать в режимах аргонодуговой сварки TIG и ручной сварки MMA. INVERMIG 200 DP - многофункциональный сварочный аппарат с двойным импульсом, высокой продолжительностью нагрузки, в нём предусмотрены выбор и сохранение программ и различные режимы управления горелкой. Конструкция аппарата имеет 2-роликковый полноприводный механизм подачи проволоки, интеллектуальную систему вентиляции, информативный жидкокристаллический дисплей.

### Режим DOUBLE PULSE

При двойном импульсе скорость подачи проволоки меняется во время сварки в соответствии с заданными параметрами. Этот режим сварки необходим, чтобы создать достаточный провар и хороший внешний вид сварного шва. Также облегчается управление расплавленной ванной при сварке в разных пространственных положениях. Режим DOUBLE PULSE идеален для сварки нержавеющей стали и алюминия (также благодаря очищающему воздействию быстрых фронтов переключения), особенно тонких листов, на которых можно

добиться уровня качества, равного аргонодуговой сварке (TIG), при этом производительность будет более высокой. В режиме DOUBLE PULSE можно регулировать длительность тока импульса и тока паузы, что позволяет дополнительно управлять внешним видом шва и уменьшать зону термического влияния.

### **РАСШИРЕННЫЙ СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**

Синергетическое управление дает возможность модифицировать все сварочные параметры, осуществляя регулировку лишь одного из них. Наличие синергетического режима управления позволяет легко и быстро настроить аппарат под любую задачу. Преимущества синергетики: простота в настройке даже неквалифицированным персоналом, быстрая установка сварочных параметров, гарантированное получение качественного сварного соединения.

### **СОХРАНЕНИЕ ПРОГРАММ**

Наличие ячеек памяти позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки, часто повторяемых задач и воспроизводить их при необходимости, что значительно сокращает время наладки оборудования.

### **ИНФОРМАТИВНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ**

В аппарате большое количество функций и опций, которые настраиваются с помощью специальных ручек и кнопок. На цифровом дисплее отображаются параметры сварочного тока и напряжения, режим сварки, диаметр сварочной проволоки, режим работы горелки.

### **ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ**

Интеллектуальная система охлаждения снижает загрязнение инвертора, уменьшает энергопотребление на холостом ходу и уровень шума. Эта функция полезна при работе в небольших помещениях или где присутствуют металлические стены, шум вентилятора не будет отвлекать от работы.

#### **Преимущества:**

- режим DOUBLE PULSE
- режим TIG LIFT
- импульсный режим сварки
- интеллектуальное охлаждение
- 2-роликовый полноприводный механизм подачи
- сохранение настроек параметров сварки
- синергетический режим управления

### **РЕЖИМ TIG LIFT**

Аргонодуговая сварка вольфрамовым электродом при помощи вентильной горелки подходит для работы в условиях повышенной влажности. Диапазон регулировки сварочного тока: 10-180А. В конструкции аппарата используется контактный поджиг дуги TIG LIFT.

### **ПОЛНОПРИВОДНЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ**

В аппарате используется 2-роликовый полноприводный механизм подачи сварочной проволоки с двумя ведущими роликами. Полноприводный механизм подачи обеспечивает стабильную подачу сварочной

проволоки при использовании длинных горелок и при продолжительном сварочном процессе. 2 ведущих ролика – это минимальная деформация и давление на проволоку, что критично для качественной сварки алюминия и сплавов.

**Применение:**

- сервисные металлоцентры
- частные мастерские
- ремонт и восстановление
- автосервисы
- производство металлоконструкций
- сервисные металлоцентры
- частные мастерские
- ремонт и восстановление

**Комплектация:**

- сварочный полуавтомат FOXWELD INVERMIG 200 DP - 1 шт.;
- горелка MB 24 MIG 3м (с каналом 0,8 -1,0мм для стали) - 1 шт.;
- электрододержатель 200А 25мм<sup>2</sup>, 3м - 1 шт.;
- масса с зажимом 300А 25мм<sup>2</sup>, 3 м - 1 шт.;
- тефлоновый канал (красный 1,0/1,2) 3м для сварки алюминия - 1 шт.;
- контактные наконечники для стали 0,8мм - 2шт.;
- контактные наконечники для стали 1,0мм - 2шт.;
- контактные наконечники для алюминия 1,0 мм - 2шт.;
- контактные наконечники для алюминия 1,2 мм - 2шт.;
- ролик с V-образной канавкой 0,8/1,0 мм - 1шт. (в аппарате);
- ролик с U-образной канавкой 1,0/1,2 мм - 1шт.;
- хомут для шланга - 2 шт.;
- газовый шланг 3м - 1шт.;
- руководство пользователя - 1шт.;
- гарантийный талон (5 лет) - 1шт.

Сформировано 10.04.2026 19:17 · KRATONSHOP.RU