

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 240 DP

Артикул: 8916



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	240 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **76 460 ₽** (с НДС)

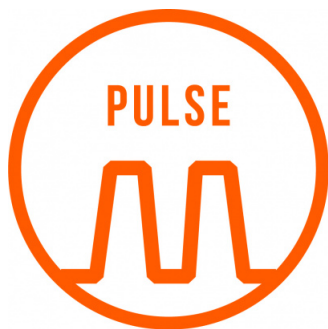
#### ОПИСАНИЕ

Процесс сварки	MIG/MAG
Доп. процессы сварки	MIG/MAG (Pulse, Double Pulse), TIG LIFT (PULSE), MMA
Напряжение питающей сети, В	230
Сварочный ток MIG/MAG, А	30-240
Диаметр проволоки, мм	0,8 - 1,2

Полная максимальная потребляемая мощность, кВА	9.5
Активная максимальная потребляемая мощность MMA, кВт	6.1
Активная максимальная потребляемая мощность MIG/MAG, кВт	7
Напряжение холостого хода, В	71
Сварочный ток MMA, А	20-200
ПВ при максимальном токе (25 °С) MMA, %	100
ПВ при максимальном токе (25 °С) MIG/MAG, %	60
ПВ при максимальном токе (25 °С) TIG, %	100
Количество роликов МП	4
Количество ведущих роликов привода МП	2
Скорость подачи проволоки, м/мин	1-18
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
Режим управления горелки 2Т	да
Режим управления горелки 4Т	да

Режим управления горелки SP2T	да
Режим управления горелки SP4T (2-х уровневый)	да
Режим управления горелки SPOT	да
Режим MIG Double Pulse	да
Синергетическое управление	да
Сохранение программ	да
Количество сохраняемых программ в памяти	36
Наличие дисплея	да
Класс защиты	IP21S
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	510x235x370
Вес источника питания, кг	14,2
Вес товара в упаковке, кг	22
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	600x260x410

**Сварочный инверторный полуавтомат FOXWELD INVERMIG 240 DP** с синергетическим управлением предназначен для сварки проволокой MIG/MAG в импульсном и обычном режимах, а также может работать в режимах TIG DC и ручной сварки MMA. Сварочный полуавтомат INVERMIG 240 DP относится к профессиональному классу многофункциональных сварочных аппаратов с высокой продолжительностью нагрузки, предусмотрены режим выбора и сохранения программ и различные режимы управления горелкой. Аппарат позволяет работать при пониженном сетевом напряжении до 130 В. Конструкция аппарата имеет 4-роликовый механизм подачи, интеллектуальную систему вентиляции, большой информативный ЖК дисплей, а также площадку для установки газового баллона и колёса.



### **ИМПУЛЬСНЫЙ РЕЖИМ MIG PULSE**

Данный режим позволяет получить наиболее качественное сварное соединение за счет стабилизации дуги и управляемого переноса металла, при этом процесс сварки происходит с минимальным количеством брызг или вообще без них. Режим идеален при сварке цветных металлов, особенно алюминиевых сплавов, нержавеющей стали, позволяет получать гарантированный стабильный провар и формирование корневого шва, уменьшать тепловложение и потери на угар.

Кроме режима SINGLE PULSE, аппарат может работать также в режиме двойного импульса DOUBLE PULSE, при этом можно регулировать длительность тока импульса и тока паузы, что позволяет дополнительно управлять внешним видом шва и уменьшать зону термического влияния



### **РАСШИРЕННЫЙ СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**

Все процессы MIG/MAG сварки легко настраиваются при помощи встроенных программ, нужно лишь установить газ, материал и диаметр проволоки - автоматика самостоятельно выставит параметры сварки. Расширенная синергетика аппарата позволяет быстро установить необходимый сварочный ток и напряжение в зависимости от толщины детали. Синергетику можно отключить для работы в ручном режиме.



### **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ УПРАВЛЕНИЯ**

Большой выбор режимов работы горелки позволяет сварщику выбрать оптимальный и удобный для него алгоритм управления сваркой, задавать время, интервалы и другие параметры сварочного процесса.

Аппарат INVERMIG 240 DP позволяет выбрать шесть различных режимов управления горелки:

2Т – нажимая и удерживая курок, начинается и идет процесс сварки, отпуская курок, сварочная дуга перестаёт гореть;

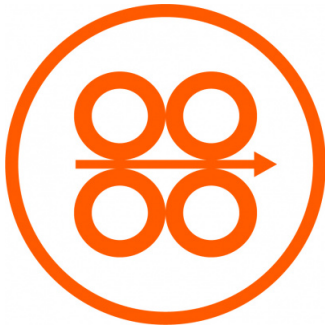
4Т – нажать - отпустить курок, начинается процесс сварки, повторно нажать - отпустить курок, процесс сварки завершается. Удобно для сварки длинных швов, сварщику не нужно постоянно держать кнопку горелки во время работы;

SP2T (SPECIAL 2T) – режим 2Т с настраиваемыми дополнительными параметрами начального тока и тока заварки кратера;

SP4T (SPECIAL 4T) – режим 4Т с настраиваемыми дополнительными параметрами начального тока и тока заварки кратера;

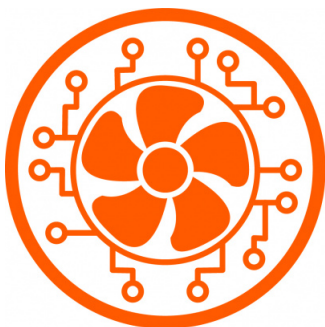
SPOT – сварка по заданному интервалу времени, после нажатия на курок, дуга горит установленное время и затем перестает гореть. Удобно для сварки одиночными точками или прихватками.

CPOT – сварка по заданному интервалу времени с повторениями, при нажатии и удержании кнопки процесс идёт, при отпуске клавиши горелки работа прекращается. Удобно для сварки множественными точками или прихватками.



#### **4-РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ**

В модели используется 4-роликовый механизм подачи сварочной проволоки, с двумя ведущими и двумя ведомыми роликами. Данная конструкция позволяет подавать проволоку в область сварки, без рывков и проскальзываний, особенно при использовании длинных сварочных горелок. Также 4 ролика обеспечивают меньшее давление и деформацию сварочной проволоки, что критически важно для качественной и стабильной сварки алюминиевых сплавов.



#### **ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ**

Скорость вращения вентилятора воздушной системы охлаждения регулируется автоматически в зависимости от выбранного сварочного процесса и тока сварки, что уменьшает шум во время работы, а также минимизирует попадание пыли внутрь аппарата.

#### **Преимущества:**

- Дополнительные режимы сварки TIG DC LIFT, TIG DC PULSE, MMA с расширенными настройками
- Расширенная синергетика для быстрой настройки сварочных параметров MIG/MAG с возможностью их ручной корректировки
- Удобное управление с информативным цветным ЖК экраном
- Усиленная электронная силовая часть аппарата позволяет эффективно работать от однофазной сети, что позволяет получать ПВ 100% при токе в 200 ампер на всех режимах сварки, максимальный ток в режиме MIG/MAG 240А, а также работать при пониженном напряжении сети от 130 В
- Конструкция аппарата с площадкой для установки 10-литрового баллона и колёсами в комплекте
- Туннельная система охлаждения для увеличения срока службы и защиты от пыли
- Возможность записи и сохранения 35 индивидуальных настроек
- Большие силовые сварочные клеммы позволяют обеспечивать надежное соединение сварочных проводов

#### **РЕЖИМ MIG/MAG**

Диаметр сварочной проволоки: 0,8 / 1,0 / 1,2 мм;

Возможность выбора типа проволоки;

Импульсные режимы сварки;

Возможность выбора материала и тип защитного газа;

Расширенная синергетика по толщине материала с возможностью ручной корректировки;

Диапазон регулировки сварочного тока 30 - 240 А, 100% ПВ при 200 А;

Создание и сохранение до 36 программ сварки;

Режимы работы горелки: 2T/4T/SP2T/SP4T/SPOT/CPOT;

4-роликовый механизм подачи проволоки

#### **РЕЖИМ TIG LIFT**

Диапазон регулировки сварочного тока 10 – 200 А ПВ 100%;

В конструкции аппарата нет осциллятора, используется контактный поджиг дуги TIG LIFT;

Режим импульсной сварки TIG DC PULSE

## РЕЖИМ ММА

Диапазон регулировки сварочного тока 20 – 200 А ПВ 100%;

Возможность выбора типа покрытия электрода;

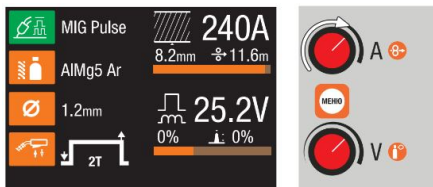
Функция Anti-Sticking (антиприваривание) с возможностью отключения;

Функция Arc Force (форсаж дуги) с возможностью регулировки;

Функция Hot Start (горячий старт) с возможностью регулировки;

Функция VRD (снижение напряжения холостого хода) с возможностью отключения

## ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И ИНДИКАЦИИ



В аппарате большое количество функций и опций, которые настраиваются только одной клавишей «меню» и двумя энкодерами. Рядом с органами управления расположен цветной LCD экран.

При нажатии кнопки меню осуществляется перевод аппарата FOXWELD INVERMIG 240 DP в режим настройки параметров работы.

При вращении верхнего энкодера можно установить силу тока сварки или выбрать параметр (раздел меню), при нажатии на него происходит протяжка проволоки. С помощью нижнего энкодера, вращая его, устанавливается значение напряжения сварки, а в режиме редактирования меню устанавливается значение выбранного параметра, при нажатии осуществляется продувка газом.

## СОХРАНЕНИЕ И ЗАГРУЗКА НАСТРОЕК

После того, как вы настроили параметры сварочного процесса, вы можете сохранить их на будущее.

Энергонезависимая память аппарата имеет 36 ячеек, каждая ячейка сохраняет все настройки аппарата, которые могут быть в дальнейшем загружены одним нажатием кнопки.

### Комплектация:

- Сварочный полуавтомат Invermig 240 DP – 1 шт.;
- Горелка MB 24 MIG 3 метра (с каналом 0,8 - 1,0 мм<sup>2</sup> для стали) – 1 шт.;
- Электрододержатель с кабелем Ø20 мм<sup>2</sup>, 200 А, 3 м. – 1 шт.;
- Клемма заземления с кабелем Ø25 мм<sup>2</sup>, 300 А, 3 м. – 1 шт.;
- Тележка с платформой под баллон 10 л. в разобранном виде – 1 шт.;
- Цепь для крепления баллона – 1 шт.;
- Газовый шланг, 2 м. – 1 шт.;
- Хомут – 2 шт.;
- инструкция по эксплуатации – 1 шт.;
- Гарантийный талон – 1 шт.

### ЗИП:

- Тефлоновый канал (красный 1,0 / 1,2) для алюминия, 3 м. – 1 шт.;

- Наконечник 0,8 для стали – 2 шт.;
- Наконечник 1,0 для стали – 2 шт.;
- Наконечник 1,0 для алюминия – 2 шт.;
- Наконечник 1,2 для алюминия – 2 шт.;
- Ролик с V образной канавкой 0,8 / 1,0 мм. – 2 шт.;
- Ролик с U образной канавкой 1,0 / 1,2 мм. – 2 шт.

Сформировано 01.05.2026 19:52 · KRATONSHOP.RU