

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 SAGGIO 2000 LCD PFC (5в1)

Артикул: 9312



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	200 А
Диаметр проволоки	0.6—1.2 мм

Цена без учета доставки: **169 780 ₺** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Процесс сварки	MIG/MAG
Доп. процессы сварки	TIG AC/DC, MMA AC/DC, MIG Pulse/Double Pulse, TIG Pulse, MMA Pulse, CUT
Напряжение питающей сети, В	230±15%
Сварочный ток MIG/MAG, А	20 - 200
Диаметр электрода MMA, мм	1,6 / 2,0 / 2,5 / 3,2 / 4,0 / 5,0
Диаметр проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2
Диаметр вольфрамового электрода TIG, мм	1,0 / 1,6 / 2,0 / 2,4
Активная максимальная потребляемая мощность MMA, кВт	7.5

Активная максимальная потребляемая мощность MIG/MAG, кВт	6.4
Активная максимальная потребляемая мощность TIG, кВт	5.2
Напряжение холостого хода (MIG/MAG, TIG, MMA), В	80
Напряжение холостого хода (CUT), В	425
Сварочный ток MMA, А	10 - 200
Сварочный ток TIG, А	10 - 200
Сварочный ток CUT, А	20 - 40
ПВ при максимальном токе (40 °С) MMA, %	40
ПВ при максимальном токе (40 °С) MIG/MAG, %	40
ПВ при максимальном токе (40 °С) TIG, %	40
ПВ при максимальном токе (40 °С) CUT, %	40
Тип МП	встроенный
Количество роликов МП	4
Количество ведущих роликов привода МП	4
Режим TIG HF	да
Режим TIG LIFT	да
Функция Antisticking (Антизалипание)	да
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	да
Режим протяжки проволоки	да
Режим настройки расхода газа	да
Режим управления горелки 2Т	да
Режим управления горелки 4Т	да
Режим управления горелки SP2Т	да
Режим управления горелки SP4Т (2-х уровневый)	да
Режим управления горелки SPOT	да
Регулировка индуктивности	да
Функция Soft Start (плавный старт)	да
Функция Burn Back (отжиг проволоки)	да
Выбор формы волны/полуволны AC	да
Режим смешанного тока TIG MIX AC/DC	да
Режим MMA Pulse	да
Режим MIG Pulse	да
Режим TIG Pulse	да

Режим MIG Double Pulse	да
Синергетическое управление	да
Сохранение программ	да
Наличие ручки для транспортировки	да
Защита от перегрева	да
Возможность работы от генератора	да
Возможность сварки алюминиевых сплавов	да
Возможность сварки медных сплавов	да
Возможность сварки титановых сплавов	да
Возможность сварки никелевых сплавов	да
Возможность сварки нержавеющей стали	да
Подключение педали ДУ	да
Подключение пульта ДУ	да
Возможность смены полярности	да
Тип панельных розеток	35 - 50 мм <sup>2</sup>
Наличие сетевого кабеля	да
Наличие дисплея	да
Класс защиты	IP23S
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	765x255x475
Вес источника питания, кг	30.5
Вес товара в упаковке, кг	32.5
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	825x325x585

**Сварочный полуавтомат FOXWELD SAGGIO 2000 LCD PFC (5в1)** — это многофункциональный аппарат с цифровым управлением, который позволяет производить процессы электродуговой сварки, а также процесс воздушно-плазменной резки. Наличие жидкокристаллического дисплея облегчает процесс настройки аппарата, тем самым позволяя оптимизировать рабочее время. Система коррекции коэффициента мощности PFC (Power Factor Correction) обеспечивает экономию энергии и широкий диапазон входного напряжения. Синергетическое управление в режиме полуавтоматической сварки дает возможность систематизировать все сварочные параметры, осуществляя регулировку лишь одного из них. SAGGIO 2000 LCD PFC имеет импульсные режимы процесса полуавтоматической сварки MIG/MAG. Импульсный режим сварки позволяет получить управляемый перенос материала без разбрызгивания и с высокой концентрацией сварочной дуги, что повышает производительность процесса сварки и качество сварного шва. С помощью режима «Двойной импульс» можно получить сварные швы уровня аргонодуговой сварки за счёт контролируемого тепловложения в свариваемый металл. Процесс воздушно-плазменной резки позволяет разрезать различные металлы и сплавы.

#### **МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ 5-В-1**

FOXWELD SAGGIO 2000 LCD PFC – это многофункциональный сварочный аппарат с полностью цифровым управлением, который позволяет производить процессы электродуговой сварки, а также процесс воздушно-плазменной резки. SAGGIO 2000 LCD PFC позволяет производить следующие процессы: полуавтоматическая сварку (MIG/MAG) в ручном и синергетическом режимах настройки параметров сварки, полуавтоматическая сварку в импульсный режиме (MIG PULSE), полуавтоматическую сварку в режиме двойного импульса (DOUBLE PULSE), аргонодуговую сварку на переменном (TIG AC) и постоянном (TIG DC) токе, ручную дуговую сварку штучным электродом на переменном (MMA AC) и постоянном (MMA DC) токе, воздушно-плазменную резку металлов (CUT).

## **РЕЖИМ DOUBLE PULSE**

При двойном импульсе скорость подачи проволоки меняется во время сварки в соответствии с заданными параметрами. 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. Сварка в режиме DOUBLE PULSE упрощает процесс сварки алюминия и его сплавов, а также нержавеющей сталей, обеспечивая высокий уровень надежности соединения.

## **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.

## **ФУНКЦИЯ PFC**

Функция корректора коэффициента мощности PFC (Power Factor Correction) идеально подходит для работы в плохих сетях (падение мощности, большие удлинители) и при подключении к генератору. Использование блока PFC в сварочных аппаратах обеспечивает стабильную работу при напряжении питающей сети от 160В до 280В, уменьшает потребление электроэнергии до 25%, снижает требования к площади поперечного сечения кабелей питания, уменьшает внесение помех в сеть питания.

## **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.

### **Преимущества:**

- Большой LCD-дисплей для комфортной настройки значений параметров и функций процессов сварки
- Система PFC, позволяющая снизить полную потребляемую мощность за счёт исключения реактивной мощности

- Синергетическое управление даёт возможность настроить и систематизировать все сварочные параметры, регулируя лишь толщину свариваемого металла
- Уникальный аппарат, который помимо всех основных видов сварки также включает в себя возможность обработки металла - воздушно-плазменную резку
- 10 ячеек памяти для сохранения индивидуальных режимов сварки

## **РЕЖИМЫ КНОПКИ ГОРЕЛКИ**

- РЕЖИМ 2Т При 2-х тактном режиме сварщик самостоятельно контролирует процесс сварки. При нажатии кнопки на горелке начинается цикл сварки, при отпускании-заканчивается. Подходит для сварки коротких швов.
- РЕЖИМ 4Т При 4-х тактном режиме, наоборот, не требуется длительного удержания кнопки на горелке, что существенно облегчает сварку длинных швов. При кратковременном нажатии кнопки на горелке начинается сварочный процесс, при повторном кратковременном нажатии - заканчивается.
- СПЕЦИАЛЬНЫЙ РЕЖИМ S2Т Многоуровневый режим сварки. Специальный двухтактный режим с возможностью установки стартового тока и его длительности по времени. В режимах «MIG Pulse» и «MIG Dual Pulse» есть возможность скорректировать напряжение стартового тока.
- СПЕЦИАЛЬНЫЙ РЕЖИМ S4Т Многоуровневый режим сварки. Специальный четырёхтактный режим с возможностью установки стартового и тока заварки кратера, а также корректировка напряжения для этих токов. При кратковременных нажатиях реализуется ток разной мощности.
- РЕЖИМ СВАРКИ ПО ВРЕМЕНИ «SPOT» Режим сварки по времени (точечный режим) позволяет установить время горения сварочной дуги для получения сварных швов одинакового размера.

## **РЕЖИМЫ И ФУНКЦИИ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ TIG**

- РЕЖИМ «PULSE» Режим импульсной сварки циклически переключает мощность сварки между высоким и низким током. При правильном использовании это дает существенные преимущества в процессе сварки TIG, включая минимальное тепловложение в свариваемый металл и полный контроль над сварочной ванной. В результате можно исключить деформацию и прожоги свариваемого металла. Импульсный режим также может быть полезен для сварки металлов без присадочного материала, т.к. происходит эффективное расплавление кромок деталей и перемешивание сварочной ванны.
- РЕЖИМ «SPOT» Режим «сварка по времени», при котором сварочная дуга горит по установленному времени, затем завершается процесс сварки.
- ФУНКЦИЯ «Q-START» Эта функция сварки запускается в синергетическом импульсном режиме TIG в течение заданного времени, а затем автоматически переключается на режим сварки, выбранного на панели управления. При работе этой функции быстрее появляется сварочная ванна, чем при обычном режиме сварки. Поскольку он способствует смешиванию двух кромок резкими колебаниями тока для ускорения соединения. Эта функция полезна для быстрого соединения свариваемых деталей, а также для прихваток в разных пространственных положениях.
- ФУНКЦИЯ «DYNAMIC ARC» Эта функция позволяет при уменьшении напряжения дуги увеличивать сварочный ток и наоборот - при увеличении напряжения, ток уменьшается. Размер динамического изменения дуги может быть индивидуально отрегулирован. Мощность сварочной дуги остается постоянной даже при изменении расстояния между электродом и деталью.

- **ФУНКЦИЯ «MULTITASK»** Эта функция состоит из серии непрерывных импульсов сварки, которые позволяют оптимально контролировать самые тонкие листы/ скосы неправильной формы. Режим MULTITASK отлично подходит для сварки угловых соединений. Сварной шов не подвержен окислению, что позволяет избегать обработки после сварки.
- **РЕЖИМ «MIX AC/DC»** Смешанный ток переменного и постоянного тока. Этот режим позволяет варьировать сварочный ток, чередуя сварку TIG AC с сваркой TIG DC. Это позволяет сочетать эффективность очищения поверхности детали сварки TIG AC с глубоким проплавлением сварки TIG DC. Благодаря своим свойствам этот режим подходит для сварки деталей большой толщины с тугоплавкой поверхностной пленкой.
- **ФУНКЦИЯ «EXTRA FUSION»** Эта функция позволяет увеличивать значение отрицательной полуволны переменного тока AC. Таким образом, можно получить большую глубину проплавления при неизменном среднем токе. Функция Extra Fusion не рекомендуется при сварке больших толщин, так как большие значения отрицательной полуволны недостаточны для обеспечения оптимального очищения поверхности от оксидной пленки во время сварки.
- **ФОРМА ПОЛУВОЛНЫ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА (AC)** Этот параметр позволяет выбрать необходимую форму сигнала переменного тока,
- **PRE FLOW (ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОДУВКА ГАЗА)** Время подачи защитного газа в зону сварки до зажигания дуги. Эта регулировка необходима при создании сварных точек или при сварке в труднодоступных местах, требующих наличия инертной атмосферы перед зажиганием дуги. Этот параметр позволяет создать защитную среду, тем самым устраняя загрязнения в начале процесса сварки. Устанавливается в секундах.
- **START AMP (НАЧАЛЬНЫЙ ТОК)** Значение сварочного тока в начале процесса сварки. Устанавливается в амперах. Наличие регулируемого начального сварочного тока заключается в том, чтобы избежать сварки детали с чрезмерно высокими значениями тока и тем самым снизить вероятность прожога. Особенно полезно при сварке тонких листов.
- **UP SLOPE (НАРАСТАНИЕ ТОКА)** Сварочный ток будет постепенно увеличиваться в течение установленного времени до заданного основного сварочного тока. Этот параметр используется для того, чтобы избежать повреждения кромок деталей при чрезмерно высоких значениях тока в момент зажигания дуги. Величина основного сварочного тока постепенно увеличивается с целью контроля равномерности осаждения и проплавления металла. Устанавливается в секундах.
- **PEAK AMP (СВАРОЧНЫЙ ТОК)** Этот параметр позволяет установить основное значение сварочного тока. Единицы измерения амперы. В импульсном режиме сварки - ток импульса.
- **BASE AMP (ТОК ПАУЗЫ)** Активируется только в импульсном режиме сварки. Позволяет установить значение тока паузы в импульсном режиме сварки. Значение этого параметра может быть задано в абсолютном значении, выраженном в амперах.
- **DUTY (ВРЕМЯ ИМПУЛЬСОВ)** Активируется только в импульсном режиме сварки. Позволяет регулировать длительность (ширину) импульсов, время тока импульса ко времени тока паузы, в процентном соотношении. Установка более высокого значения обеспечит больше тепловложений в свариваемое изделие.
- **FREQUENCY (ЧАСТОТА ИМПУЛЬСОВ)** Активируется только в импульсном режиме сварки. Позволяет изменять частоту импульсов, скорость перехода от значения тока импульса к значению тока паузы. С увеличением частоты сварочная дуга концентрируется, уменьшается ширина конуса дуги, уменьшается зона термического влияния.

- **DOWN SLOPE (СПАД ТОКА)** Время перехода от основного до конечного тока сварки. Это позволяет предотвратить образование кратеров в процессе затухания дуги. Устанавливается в секундах.
- **END AMP (КОНЕЧНЫЙ ТОК)** Устанавливает сварочный ток в конце процесса сварки. Если установлен параметр спад тока, то ток будет изменяться от основного значения в течении заданного времени, прежде чем перейти в значение конечного тока. Устанавливается в амперах. Это параметр позволяет получить равномерную усадку металла в конце процесса сварки. Таким образом, чтобы обеспечить оптимальное заполнение кратера, до тех пор, пока не начнется время конечной продувки защитного газа.
- **POST FLOW (КОНЕЧНАЯ ПРОДУВКА ГАЗА)** Время подачи защитного газа после затухания сварочной дуги. Регулировка этого параметра позволяет избежать окисление разогретых вольфрамового электрода и свариваемой детали. Устанавливается в секундах.
- **BALANCE AC (БАЛАНС ПЕРЕМЕННОГО ТОКА AC)** Устанавливает процентное отношение положительной полуволны по отношению к отрицательной на переменном токе (TIG AC). Во время положительной волны происходит очищение от окисной пленки поверхности металла. Во время отрицательной полуволны – проплавление металла.
- **AC FREQUENCY (ЧАСТОТА ПЕРЕМЕННОГО ТОКА AC)** Доступно только в режиме аргодуговой сварки переменным током (TIG AC). Уменьшение значения частоты сварочной дуги имеет тенденцию к расширению ее размеров, поэтому целесообразно использовать низкие частоты для сварки относительно больших толщин или для заполнения проходов в многопроходных кромках. И наоборот, при увеличении значения частоты инверсии размер дуги имеет тенденцию к уменьшению и, следовательно, увеличивает локальный нагрев. Поэтому целесообразно использовать высокие значения частоты для сварки очень тонкой толщины металла.

## **ПАРАМЕТРЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ MMA**

- **PULSE (ИМПУЛЬСНЫЙ РЕЖИМ)** Режим импульсной сварки циклически переключает мощность сварки между высоким и низким током. При правильном использовании это даст существенные преимущества в процессе сварки, включая минимальное тепловложение в свариваемый металл и полный контроль над сварочной ванной. В результате можно исключить деформацию и прожоги свариваемого металла.
- **ВЫБОР РОДА ТОКА** Позволяет выбрать род тока ручной дуговой сварки MMA: переменный ток Square (AC) или постоянный ток (DC).
- **DIAMETR (ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА)** Позволяет установить диаметр электрода. Устанавливается в миллиметрах.
- **HOT START (ГОРЯЧИЙ СТАРТ)** Позволяет регулировать кратковременное повышение величины сварочного тока в начальный момент процесса, по сравнению с установленной величиной, для облегчения зажигания дуги. Устанавливается в процентах.
- **HOT START TIME (ВРЕМЯ «ГОРЯЧЕГО СТАРТА»)**
- Позволяет установить продолжительность работы параметра «HOT START» Устанавливается в секундах.
- **WELDING AMP (СВАРОЧНЫЙ ТОК)** Позволяет установить основное значение сварочного тока. Устанавливается в амперах.
- **ARC FORCE (ФОРСАЖ ДУГИ)** Позволяет стабилизировать процесс сварки при небольшой длине дуги, препятствуя при этом привариванию сварочного электрода. Регулировка этой функции позволяет

- поддерживать дугу при сварке разными типами электродов различных металлов.
- PEAK AMP (ТОК ИМПУЛЬСА) Активируется только в импульсном режиме сварки. Этот параметр позволяет установить значение тока импульса. Устанавливается в амперах.
  - BASE AMP (ТОК ПАУЗЫ) Активируется только в импульсном режиме сварки. Позволяет установить значение тока паузы. Устанавливается в амперах.
  - FREQUENCY (ЧАСТОТА) Активируется только в импульсном режиме сварки. Позволяет регулировать частоту в импульсном режиме сварки, скорость перехода от тока импульса к току паузы. Устанавливается в Герцах.
  - DUTY (ВРЕМЯ ИМПУЛЬСА) Активируется только в импульсном режиме сварки. Позволяет регулировать длительность тока импульса, в процентном соотношении. Установка более высокого значения обеспечит больше тепловложений в свариваемое изделие.

## **РЕЖИМ CUT**

- NORMAL CUT (резка металла) – дежурная дуга горит в течении определённого времени для резки металла.
- PERFORATED CUT (резка сетки) - дежурная дуга горит постоянно для резки металлической сетки или решётки.

## **Комплект поставки:**

- FoxWeld SAGGIO 2000 LCD PFC (5в1)
- Инструкция
- Упаковка

Сформировано 04.04.2026 02:22 · KRATONSHOP.RU