

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 UNO MIG 250 DOUBLE PULSE

Артикул: 7181



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: **114 200 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

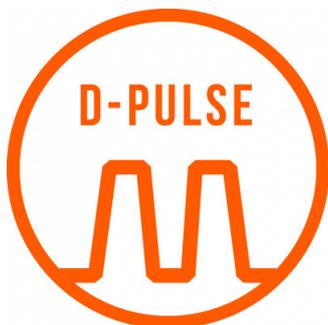
Процесс сварки	MIG/MAG
Доп. процессы сварки	MIG PULSE/DOUBLE PULSE, MMA
Напряжение питающей сети, В	230
Сварочный ток MIG/MAG, А	30 - 250
Диаметр электрода MMA, мм	2,0 - 5,0

Диаметр проволоки, мм	0,8 / 1,0 / 1,2
Полная максимальная потребляемая мощность, кВА	10,7
Напряжение холостого хода, В	70
Сварочный ток MMA, А	20 - 200
ПВ при максимальном токе, %	60
Тип МП	встроенный
Количество роликов МП	4
Количество ведущих роликов привода МП	2
Диаметры устанавливаемых катушек	D200, D300
Вес катушки проволоки, кг	5 / 15
Функция Antisticking (Антизалипание)	да
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	да
Функция VRD	да
Режим протяжки проволоки	да
Режим настройки расхода газа	да
Режим управления горелки 2Т	да
Режим управления горелки 4Т	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
Режим MIG Pulse	да
Режим MIG Double Pulse	да
Синергетическое управление	да
Наличие ручки для транспортировки	да
Наличие колес для перемещения	да
Наличие установочного места для баллона	да
Наличие розетки для подогревателя редуктора	да
Температура эксплуатации, °С	от -10 до 40
Защита от перегрева	да
Возможность сварки алюминиевых сплавов	да
Возможность сварки нержавеющей сталей	да
Тип панельных розеток	35 - 50 мм <sup>2</sup>
Наличие сетевого кабеля	да
Наличие дисплея	да
Тип дисплея	цифровой

Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	H
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	880x435x715
Вес источника питания, кг	47
Вес товара в упаковке, кг	58
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	890x445x735

**Сварочный полуавтомат UNO MIG 250 DOUBLE PULSE** с синергетическим управлением позволяет сваривать изделия из углеродистой и нержавеющей стали, а также алюминия и его сплавов. Данная установка имеет следующие виды сварочного процесса: полуавтоматическая сварка (MIG/MAG), полуавтоматическая сварка в импульсном режиме (PULSE), полуавтоматическая сварка в режиме двойного импульса (DOUBLE PULSE), ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (MMA). Синергетическая система управления существенно облегчает настройки сварочных параметров. Импульсный режим сварки PULSE представляет из себя управляемый перенос металла без разбрызгивания с высокой концентрацией сварочной дуги и хорошими металлургическими свойствами получаемого соединения. Режим DOUBLE PULSE необходим, чтобы создать достаточный провар и хороший внешний вид сварного шва. Полуавтомат собран на тележке, имеющей площадку для размещения газового баллона. UNO MIG 250 DOUBLE PULSE предназначен для широкого использования в промышленности и в отраслях по производству различных металлоконструкций.



#### **РЕЖИМ DOUBLE PULSE**

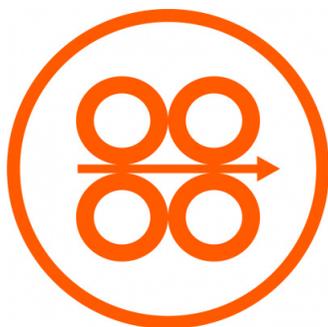
При двойном импульсе скорость подачи проволоки меняется во время сварки в соответствии с заданными параметрами. Режим DOUBLE PULSE идеален для сварки нержавеющей стали и алюминия (также благодаря очищающему воздействию быстрых фронтов переключения), особенно тонких листов, на которых можно добиться уровня 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.



#### **СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**

Режим синергетики позволяет сэкономить время и получить качественное сварное соединение даже новичку, так как основные параметры подбираются автоматически с возможностью тонкой ручной подстройки сварочного процесса. Синергетику можно отключить для работы в ручном режиме.



#### **4-РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ**

4-роликовый механизм подачи сварочной проволоки обеспечивает стабильную подачу присадочного материала, что способствует получению качественного результата. 4 ролика позволяют подавать проволоку в область сварки без рывков и проскальзываний, особенно при использовании длинных сварочных горелок, а также обеспечивают меньшее давление и деформацию сварочной проволоки, что критически важно для качественной и стабильной сварки.



#### **ФУНКЦИЯ VRD**

Функция VRD (снижение напряжения холостого хода) повышает безопасность и исключает риск поражения сварщика электрическим током. Сварочный процесс становится более безопасным в замкнутых

пространствах и при сварке в условиях повышенной влажности.



## **РЕГУЛИРОВКА ИНДУКТИВНОСТИ**

С помощью ручной настройки индуктивности можно дополнительно регулировать сварочную дугу для формирования нужного сварного шва. Регулировка индуктивности позволяет вести процесс сварки с минимальным разбрызгиванием металла и приспособлять процесс к любому типу работ.

### **Преимущества:**

- Синергетическая система управления позволяет быстро настроить оборудование под любые задачи
- 4-роликовый полноприводный подающий механизм позволяет стабильно подавать проволоку диаметром до 1.2 мм в зону сварки
- Понятная панель управления, где все параметры сварки можно настроить или выбрать из уже имеющихся
- Цифровые дисплеи для отображения и настройки параметров сварки
- Клавиша выбора способа сварки (MIG/MAG, PULSE, DOUBLE PULSE, MMA)
- Регулятор сварочного тока / скорости подачи проволоки
- Регулятор сварочного напряжения. В режиме MMA регулирует сварочный ток
- Клавиша выбора материала, диаметра проволоки и защитного газа
- Клавиша для выбора режима управления сварочным процессом
- Spot («сварка по времени») – позволяет установить время горения сварочной дуги для получения точек одинакового размера

- 2T – двухтактный (быстрый) режим работы горелки. При нажатии на горелке начинается цикл сварки, отпускаете — заканчивается
- 4T – четырёхтактный («долгий») режим работы горелки для сварки длинных швов. При кратковременном нажатии кнопки горелки зажигается сварочная дуга. При повторном кратковременном нажатии – заканчивается. Также при использовании этого режима активируются дополнительные параметры
- Special 4T (SP 4T) – многоуровневый режим. При кратковременных нажатиях на кнопку горелки осуществляются разные режимы сварки. Переключение настройки начального, основного и конечного тока
- В режиме MMA встроенные функции: регулируемая Hot Start (Горячий старт), регулируемая Arc Force (Форсаж дуги), AntiSticking (антиприваривание) с возможностью отключения
- Импульсный режим сварки Pulse - управляемый перенос металла без разбрызгивания, с высокой концентрацией сварочной дуги и с высокими металлургическими свойствами получаемого соединения
- Режим Double Pulse для создания достаточного провара и хорошего внешнего вида сварного шва
- Кнопка выбора параметра "SET"
- Регулятор индуктивности и параметров сварки "SET"
- Индикатор перегрева / неисправности – для контроля за работой сварочного источника

## **ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ**

1. Индикатор сети показывает, что аппарат включен и готов к работе.
2. Индикатор перегрева/неисправности: если аппарат работает непрерывно долгое время на большом токе, температура его внутренних компонентов повышается. При достижении критической температуры срабатывает датчик, загорается светодиод на передней панели аппарата, напряжение на выходных клеммах пропадает. При включении индикатора прекратите работу, но не выключайте аппарат. Через некоторое время он будет готов к работе.
3. Цифровой дисплей «А» отображает установленные значения сварочного тока/скорости подачи и параметров сварки в режиме настройки. В процессе сварки отображает действующие значения сварочного тока.
4. Цифровой дисплей «V»: отображает установленные значения сварочного напряжения и параметров

сварки в режиме настройки. В процессе сварки отображает действующие значения сварочного напряжения.

5. Выбор вида сварочного процесса:

- Ручная дуговая сварка (MMA)
- Полуавтоматическая сварка (MIG)
- Полуавтоматическая сварка в импульсном режиме (PULSE)
- Полуавтоматическая сварка в режиме двойного импульса (DOUBLE PULSE)

6. Выбор режима управления сварочным процессом (MIG/MAG):

- 2T: 2-х тактный режим («быстрый»). При нажатии кнопки горелки начинается цикл сварки, отпускаете - заканчивается.
- 4T: 4-х тактный режим («долгий»). Обычно используется для сварки длинных швов. При кратковременном нажатии кнопки горелки зажигается сварочная дуга. При повторном кратковременном нажатии - заканчивается. Также при использовании этого режима активируются дополнительные параметры.
- SPECIAL 4T: Многоуровневый режим. При кратковременных нажатиях на кнопку горелки осуществляются разные режимы сварки.
- SPOT «точечная сварка»: позволяет установить время горения сварочной дуги для получения точек одинакового размера (только в режиме «MIG»).

7. Регулятор сварочного тока/скорости подачи проволоки «A».

8. Регулятор сварочного напряжения «V», в режиме MMA регулирует сварочный ток.

9. Настройка защитного газа.

10. Выбор материала, диаметра проволоки и защитного газа:

- AlSi - Аллюминиево-кремниевые сплавы
- AlMg - Аллюминиево-магниевые сплавы
- CrNi - Нержавеющие стали
- Fe - Углеродистые стали

11. Параметры режима «DOUBLE PULSE»:

- PULSE DUTY CYCLE - Длительность импульса.
- PULSE AMPLITUDE - амплитуда импульса.
- BASE CURRENT - Ток паузы.

12. Кнопка выбора параметра «SET».

13. Регулятор индуктивности и параметров сварки «SET».

## **ПРОЦЕССЫ И РЕЖИМЫ СВАРКИ**

СПИСОК ПАРАМЕТРОВ «SET» (В РЕЖИМЕ MIG, PULSE, DOUBLE PULSE):

- Функция «Soft Start» предназначена для обеспечения плавного зажигания сварочной дуги. Увеличение значения данного параметра повышает скорость предварительной подачи проволоки до зажигания сварочной дуги.
  - Функция «Burn Back» служит для предотвращения приваривания проволоки в конце процесса сварки. Повышение значения параметра увеличивает время отключения сварочного напряжения в конце процесса после отпускания кнопки горелки.
  - Пред-продувка газа - позволяет настраивать время продувки защитного газа до зажигания дуги. Обеспечивает подачу газового потока в горелку и подготовку зоны сварки. Установка параметра в секундах.
  - Пост-продувка газа - позволяет настраивать время продувки защитного газа после сварки. Чтобы избежать окисления разогретой детали. Установка параметра в секундах.
  - Включение/выключение (on/off) синергетического режима управления сварочным процессом
  - Функция «Hot Start» обеспечивает повышенную мощность сварочной дуги в начальный момент процесса, с целью обеспечения заданной глубины проплавления в начале сварного шва. Повышение значения параметра кратковременно увеличивает мощность в начале сварки.
  - Регулировка индуктивности позволяет дополнительно изменять характер горения сварочной дуги (более мягко или жестко), в зависимости от задачи. При низких значениях сварочная дуга более активна с повышенным разбрызгиванием.
- Режим внутренних настроек для использования техническим персоналом сервисного центра (только в режиме MIG).

#### СПИСОК ПАРАМЕТРОВ «SET» (В РЕЖИМЕ MMA):

- Функция Arc Force предназначена для стабилизации процесса сварки. При увеличении значения данной функции, снижается вероятность приваривания сварочного электрода к металлу.
- Функция Hot Start позволяет облегчить процесс зажигания сварочной дуги.
- VRD - данная функция позволяет снизить напряжение холостого хода (величину напряжения на выходных клеммах) до безопасного значения для человека.
- Функция AntiSticking служит для предотвращения приваривания электрода к металлу.

#### РЕЖИМЫ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ

- Режим 2T: при нажатии кнопки горелки происходит продувка газа, проволока подается с установленной начальной скоростью. Затем происходит зажигание сварочной дуги, мощность которой в начальный момент времени регулируется. После этого дуга горит мощностью, установленной основными значениями сварочного тока «A» и напряжения «V». При отпускании кнопки горелки ток снижается до нуля, а напряжение подается по заданному времени для предотвращения приваривания проволоки. Газ продолжает истекать в течении установленного времени.
- Режим 4T: первое нажатие кнопки горелки осуществляет предварительную продувку газа, проволока подается с установленной начальной скоростью. После зажигания сварочной дуги, кнопка горелки отпускается, мощность горения дуги достигает значения параметра h5. После этого сварочный ток «A» и напряжение «V» переходят на основные установленные значения. При последующем нажатии и удержании кнопки мощность дуги достигает установленной величины. При отпускании кнопки горелки ток снижается до нуля, а напряжение подается по заданному времени для предотвращения приваривания проволоки. Газ

продолжает истекать в течении установленного времени.

- Режим SPECIAL 4T: первое нажатие кнопки горелки осуществляет предварительную продувку газа, проволока подается с установленной начальной скоростью. Далее удерживая кнопку горелки, дуга горит установленной мощностью. После отпускания кнопки ток «А» и напряжение «V» переходят на основные установленные значения. При последующем нажатии и удержании кнопки мощность дуги достигает установленной величины. При отпускании кнопки горелки ток снижается до нуля, а напряжение подается по заданному времени для предотвращения приваривания проволоки. Газ продолжает истекать в течении установленного времени.

## РЕЖИМ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ MIG / MAG

### • СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ:

Регулировать процесс сварки весьма трудно, и это связано со многими различными переменными параметрами: тип материала, диаметр проволоки и скорость подачи проволоки, сварочного напряжения. Следовательно, есть потребность в применении определенных программ для улучшения контроля над сварочным процессом. Синергетический режим дает возможность модифицировать все сварочные параметры, осуществляя регулирование лишь единственного параметра, позволяя управлять сварочным аппаратом всего лишь с помощью одного потенциометра. В этом случае имеются следующие преимущества: простота в настройке даже неквалифицированным персоналом, быстрая установка сварочных параметров, гарантированное получение качественного сварного соединения.

- РЕЖИМ MIG PULSE: при сварке в импульсном режиме, регулируя ток сварки, можно получить импульсный управляемый перенос материала (без разбрызгивания и с высокой концентрацией), при среднем управляемом потреблении энергии, которое обычно ниже, чем при струйном переносе.

- РЕЖИМ MIG DOUBLE PULSE: при сварке с двойными импульсами 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. Данный режим идеален для сварки нержавеющей стали и алюминия.

## ВЫБОР ЗАЩИТНОГО ГАЗА:

Само название метода полуавтоматической сварки MIG / MAG указывает на использование определенного газа в сварочном процессе: инертного (Ar) для MIG-сварки (Metal Inert Gas) и активного (CO<sub>2</sub>) для MAG-сварки (Metal Active Gas).

- Углекислый газ (CO<sub>2</sub>) - использование CO<sub>2</sub> в качестве защитного газа для сварки углеродистых сталей.
- Аргон - чистый аргон используется только при сварке алюминия и его сплавов.
- Смесь Аргон - CO<sub>2</sub> - эти смеси используются при сварке углеродистых сталей для получения более стабильного процесса и снижения разбрызгивания металла. Также эти смеси позволяют получить режим струйного переноса. Для сварки нержавеющей сталей с содержанием хрома и никеля используют только смесь с добавлением углекислого газа в количестве 2 %.

## Комплектация:

- Сварочный полуавтомат UNO MIG 250 DOUBLE PULSE – 1 шт.;
- Горелка MIG 36 3 м – 1 шт.;
- Зажим для заземления с кабелем 3 м – 1 компл.;
- Электрододержатель с кабелем 3 м – 1 компл.;
- Инструкция – 1 шт.;
- Гарантийный талон – 1 шт.

Комплект ЗИП:

- Тefлоновый канал 1,0 - 1,2 (красный) – 1 шт.;
- Ролик U-образный 1,0 - 1,2 – 2 шт.;
- Ролик V-образный 0,8 - 1,0 – 2 шт.;
- Ролик V-образный 1,0 - 1,2 – 2 шт.

Сформировано 01.05.2026 18:47 · KRATONSHOP.RU