

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 350 DOUBLE PULSE

Артикул: 7182

Гарантия низких цен KratonShop.ru



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	350 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: **276 990 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

IGBT/MOSFET	IGBT
Напряжение в сети, В/Гц	400/50-60
Напряжение холостого хода, В	70
Диапазон сварочного тока, А (MIG/MAG)	30-350
Диапазон сварочного тока, А (MMA/TIG)	20-300
Диапазон сварочного напряжения, В	12,0-32,0
ПВ в % при максимальном токе, при 25°C: :	60%
Диаметр электродов, мм	2,0-6,0
Диаметр проволоки, мм	0,8 / 1,0 / 1,2
Диаметр, мм/масса катушки проволоки, кг	200 - 300/5 - 15

Смена полярности для порошковой проволоки	ДА
Режим управления сварки 2Т/4Т	2Т/4Т/SPOT/S4Т
Кнопка заправки проволоки в горелку MIG/MAG	ДА
Время импульса (двойной импульс), %	20-80
Частота импульсов, Гц	0 - 3,0
Степень защиты	IP21S
Antisticking, А (ДА/НЕТ)	ДА
ARC Force, % (ДА/НЕТ)	ДА
Hot Start, % (ДА/НЕТ)	ДА
ЖК дисплей	ДА, 2 шт.
Начальная продувка газа, сек	0-20
Конечная продувка газа, сек	0-20
Soft start	0-10
Burn back	0-10
Индуктивность	-10/+10
ЭФФЕКТИВНОСТЬ, %	85
Байонетные разъемы, мм2	50-70
Габариты аппарата, мм (Д*Ш*В)	600*220*400
Вес источника, кг	85
Вес механизма подачи, кг	15
Размер коробки, мм (Д*Ш*В)	1030*680*1150
Вес аппарата в коробке, кг	108
Габариты упаковки ДхШхВ, см	69x104x116
Вес с учетом упаковки, кг	108

Сварочный полуавтомат **UNO MIG 350 DOUBLE PULSE** - это инверторный источник питания с полностью цифровым управлением, построенный на силовых IGBT модулях, предназначенный для широкого использования в автоматизации на верфях, в отраслях по производству различных металлоконструкций. Выполнен по IGBT технологии, поставляется в исполнении источник питания + подающий механизм + блок охлаждения. Полуавтомат собран на тележке, имеющей площадку для размещения газового баллона. Полуавтомат имеет синергетическую систему управления, что существенно облегчает настройки параметров сварки. Данная установка имеет следующие виды сварочного процесса:

- Полуавтоматическую сварку (MIG / MAG)
- Полуавтоматическую сварку в импульсном режиме (PULSE)
- Полуавтоматическую сварку в режиме двойного импульса (DOUBLE PULSE)
- Ручную дуговую сварку штучным покрытым электродом (MMA)

Свариваемые материалы:

- Углеродистые стали
- Нержавеющие стали
- Алюминий и его сплавы

Особенности:

- Синергетическая система управления позволяет быстро настроить оборудование под любые задачи
 - 4-х роликовый подающий механизм позволяет стабильно подавать проволоку диаметром до 1.2 мм в зону сварки
 - Данная установка позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки и воспроизводить их при необходимости
 - Понятная панель управления, где все параметры сварки можно настроить или выбрать из уже имеющихся
 - Возможность подключения горелок с водяным охлаждением
 - 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:
 - Клавиша включения блока охлаждения
1. Spot («сварка по времени») – позволяет установить время горения сварочной дуги для получения точек одинакового размера
 2. 2T – 2-х тактный режим (быстрый). При нажатии на горелке начинается цикл сварки, отпускаете — заканчивается
 3. 4T – 4-х тактный режим работы («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.
 4. Special 4T (SP 4T) – Многоуровневый режим. При кратковременных нажатиях на кнопку горелки осуществляются разные режимы сварки. Переключение настройки начального/основного/конечного тока.
- В режиме MMA встроенные функции:
 - Регулируемый Hot start
 - Регулируемый Arc force
 - Anti sticking
 - Импульсный режим сварки Pulse представляет из себя управляемый перенос металла без разбрызгивания, с высокой концентрацией сварочной дуги и с высокими металлургическими свойствами получаемого соединения.
 - Режим Double Pulse необходим, чтобы создать достаточный провар и хороший внешний вид сварного шва.
 - Параметры режима DOUBLE PULSE:

- PULSE DUTY CYCLE – Длительность импульса.
- PULSE AMPLITUDE – Амплитуда импульса.
- BASE CURRENT – Ток паузы.
- Кнопка выбора параметра "SET"
- Регулятор индуктивности и параметров сварки "SET"
- Индикатор перегрева / неисправности – для контроля за работой сварочного источника
- Индикатор уровня охлаждающей жидкости

Комплект поставки:*

- Источник питания — 1 шт.
- Горелка с жидкостным охлаждением 501D на 500 А с кабелем 3м - 1 шт.
- Электрододержатель на 500 А с кабелем 3м, (40mm² Al покрытый медью) - 1 компл.
- Зажим для заземления на 500 А с кабелем 3м. (50mm², медь) - 1 компл.
- Маска - 1 шт.
- Щетка - 1 шт.
- Подогреватель 36V - 1 шт.
- Блок охлаждения - 1 шт.
- Тележка - 1 шт.
- Кабель управления - 5 м
- Установленные ролики в механизме подачи 1.0-1.2 - 2 шт.
- Запасные ролики для AL 1.0-1.2 - 2 шт.
- Инструкция - 1 шт.

* Производитель оставляет за собой право менять комплектацию аппарата

Сформировано 30.04.2026 01:22 · KRATONSHOP.RU