

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-KOMMEPЧЕСКОЕ 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, (40mm<sup>2</sup> Al покрытый медью) - 1 компл.
- Зажим для заземления на 500 А с кабелем 3м. (50mm<sup>2</sup>, 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 21.03.2026 12:32 · KRATONSHOP.RU