

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 501

Артикул: 8873



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Максимальный сварочный ток	500 А
Диаметр проволоки	0.8—1.6 мм

Цена без учета доставки: **135 410 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

роцесс сварки	MIG/MAG
Доп. процессы сварки	MMA
Напряжение питающей сети, В	400
Сварочный ток MIG/MAG, А	40 - 500
Диаметр проволоки, мм	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6

Полная максимальная потребляемая мощность, кВА	34.3
Активная максимальная потребляемая мощность MMA, кВт	26
Напряжение холостого хода, В	68
Сварочный ток MMA, А	20 - 500
ПВ при максимальном токе (25 °С) MMA, %	80
ПВ при максимальном токе (25 °С) MIG/MAG, %	80
Количество роликов МП	4
Количество ведущих роликов привода МП	4
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5 - 25,2
Диаметры устанавливаемых катушек	D200, D300
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	да
Режим управления горелки 2Т	да
Режим управления горелки 4Т	да
Наличие розетки для подогревателя редуктора	36 вольт, ток AC
Температура эксплуатации, °С	от -25 до +55
Наличие дисплея	да
Класс защиты	IP21S
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	650x320x600

Вес источника питания, кг	36
Вес товара в упаковке, кг	66.5
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	710x630x590

Сварочный полуавтомат инверторного типа UNO MIG 501 предназначен для широкого использования в отраслях по производству различных стальных конструкций. С помощью FOXWELD UNO MIG 501 можно проводить сварку в полуавтоматическом режиме MIG/MAG и ручном режиме MMA, используя инверторную технологию преобразования и управления процессом сварки. Сварочный аппарат UNO MIG 501 позволяет сваривать изделия из углеродистой и нержавеющей стали. Источник питания и механизм подачи выполнены в отдельном исполнении и соединены при помощи кабеля управления для проведения сварочных работ на удалении. Полуавтомат отличается небольшим весом, компактной конструкцией и высокой производительностью.

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ 2-В-1

Сварочный аппарат FOXWELD UNO MIG 501 позволяет проводить сварку в полуавтоматическом режиме MIG/MAG и ручном режиме MMA, используя инверторную технологию преобразования и управления процессом сварки. В полуавтомате есть основные сервисные функции: продувка газом, Burn back, Soft Start, а при работе в режиме MMA доступны Форсаж дуги (Arc Force) и Горячий старт (Hot Start).

РАБОТА БЕЗ ОСТАНОВКИ

Мало на каких производствах, связанных с обработкой и сваркой металлов, используется максимальный сварочный ток в 500 ампер. Благодаря FOXWELD UNO MIG 501 производственная площадка расширяет свои возможности: можно производить работу со сварочными материалами большого диаметра и, если работать на меньших токах, например, 300 – 350 ампер, можно получить ПВ (продолжительность включения) в 100%, тем самым выполнять работы, требующие больших временных затрат или производить безостановочный сварочный процесс.

4-РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

4-роликовый механизм подачи сварочной проволоки 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.

ВЫСОКАЯ НАДЁЖНОСТЬ

В модели FOXWELD UNO MIG 501 сознательно не были заложены функции синергетического управления процессами сварки проволокой MIG/MAG. Благодаря этому удалось снизить стоимость аппарата без потери в качестве и надёжности. В полуавтомате есть основные сервисные функции: продувка газом, Burn back, Soft Start, а при работе в режиме MMA реализованы Форсаж дуги (Arc Force) и Горячий старт (Hot Start).

Проверенная временем и надёжная схемотехника инвертора на IGBT транзисторах гарантирует жизненный цикл аппарата не менее 10 лет. Работает одно из основных правил в физике: чем меньше деталей и компонентов, меньше функций – тем меньше вероятность поломки и неточной работы техники.

УВЕЛИЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ

Проверенная временем и надёжная схемотехника инвертора на IGBT транзисторах гарантирует жизненный цикл аппарата не менее 10 лет. Работает одно из основных правил в физике: чем меньше деталей и компонентов, меньше функций – тем меньше вероятность поломки и неточной работы техники.

Преимущества:

- Большой сварочный ток
- Простое ручное удобное управление аппаратом
- Простота конструкции: минимальный набор сервисных функций, есть только основные
- Надёжная и проверенная схема исполнения
- Работает в электросетях с плохим входным напряжением
- Небольшой вес и удобство перемещения (есть колёса)
- Гарантия 60 месяцев

РЕЖИМ MIG/MAG

Сила сварочного тока составляет от 40 до 500 ампер;
Можно работать проволокой диаметрами 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм;
Диаметры бухт, которые можно установить в МП: D200, D300;
Можно задать скорость подачи проволоки и переключать полярность;
Регулировка индуктивности, для формирования нужного сварного шва;
Режимы работы горелки 2Т и 4Т.

РЕЖИМ ММА

Силу тока сварки можно выставить от 20 до 490 ампер;
Можно работать диаметрами покрытых электродов от 2 до 8 мм;
Функция Hot Start (Горячий старт);
Arc Force (Форсаж дуги).

ИНВЕРТОР НА ТРАНЗИСТОРАХ IGBT

Сварочные аппараты с технологией IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor) имеют следующие преимущества: высокое номинальное напряжение, небольшую мощность управления и высокую скорость переключения.

ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ

1. Цифровой дисплей сварочного тока отображает значение сварочного тока.
 2. Цифровой дисплей сварочного напряжения отображает значение сварочного напряжения.
 3. Индикатор сети показывает, что аппарат включен и готов к работе.
 4. Индикатор перегрева: 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.
 5. Регулятор тока MMA позволяет изменять значение сварочного тока в режиме ручной дуговой сварки.
 6. Регулятор индуктивности (MIG/MAG) позволяет дополнительно регулировать сварочную дугу (более мягко или жестко), в зависимости от задачи.
 7. Регулятор скорости подачи проволоки (сварочного тока) MIG/MAG.
 8. Регулятор сварочного напряжения MIG/MAG.
 9. Переключатель режимов: сварка/настройка расхода защитного газа.
 10. Режим управления сварочным процессом:
2T: 2-х тактный режим. При нажатии кнопки на горелке начинается цикл сварки, отпускаете - заканчивается. Используется для сварки коротких швов.
4T: 4-х тактный режим. Обычно используется для сварки длинных швов. При кратковременном нажатии кнопки на горелке начинается сварочный процесс. При повторном кратковременном нажатии – заканчивается.
 11. Переключатель режимов:
MIG - полуавтоматическая сварка
MMA - ручная дуговая сварка.
- ### **РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ**
1. Регулятор скорости подачи проволоки (сварочного тока MIG/MAG).
 2. Регулятор сварочного напряжения MIG/MAG.
 3. Кнопка заправки проволоки.

Это оборудование можно испытать у нас в демо-зале или с выездом на ваше производство. Мы можем использовать ваши материалы и образцы, или подобрать необходимые материалы сами.

Комплектация:

- Сварочный полуавтомат UNO MIG 501 – 1 шт.;
- Горелка MIG-40KD с кабелем, 3 м – 1 шт.;
- Внешний механизм подачи проволоки – 1 шт.;

- Кабель управления (воздух) 5 м – 1 шт.;
- Электрододержатель с кабелем, 500 А, 3 м – 1 шт.;
- Клемма заземления с кабелем, 500 А, 3 м – 1 шт.;
- Газовый шланг, 2 м – 1 шт.;
- Колеса для удобства перемещения – 1 компл.;
- Хомут – 2 шт.;
- Инструкция + гарантийный талон – 1 компл.

ЗИП:

- Комплект роликов 0,8 - 1,0 мм для стали – 2 шт.;
- Комплект роликов 1,2 - 1,6 мм для стали – 2 шт.;
- Комплект наконечников 1,2 мм для стали – 2 шт.;
- Комплект наконечников 1,6 мм для стали – 2 шт.;
- Наконечник 1,2 мм для алюминия – 1шт.;
- Наконечник 1,6 мм для алюминия – 1шт.;
- Ролик 1,0 - 1,2 мм для алюминия – 1шт.;
- Ролик 1,2 - 1,6 мм для алюминия – 1шт.

Сформировано 10.04.2026 22:08 · KRATONSHOP.RU