

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 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Основной процесс сварки	MIG / MAG
Дополнительные процессы сварки	MMA
Тип источника питания	инвертор
Тип транзисторов	IGBT
Максимальный ток потребления, А	49,7
Полная максимальная потребляемая мощность, кВА	34,3
Максимальная потребляемая мощность, кВт	26
Мощность 3-х фазного автомата защиты в линии электропитания, А	80
Диаметры проволоки MIG / MAG, мм	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6
Диаметры электродов MMA, мм	2,0 - 8,0

Класс оборудования	профессиональное
Напряжение питающей сети, В	400
Количество фаз	3
Минимальное входное напряжения питания MIG / MAG, В	323
Минимальное входное напряжения питания MMA, В	323
Диапазон сварочного тока MIG / MAG, А	40-500
Диапазон сварочного тока MMA, А	20-490
Диапазон сварочного напряжения, В	15-44
Напряжение холостого хода, В	65
ПВ (25 °С)	80%
Габариты источника питания (Д x Ш x В), мм	630 x 300 x 590
Габариты механизма подачи проволоки (Д x Ш x В), мм	605 x 225 x 440
Габариты источника в упаковке, (Д x Ш x В), мм	670 x 650 x 590
Вес источника, кг	36
Вес механизма подачи проволоки, кг	14
Общий вес в упаковке, кг	69
Тип разъёма подключения горелки	Евроразъём
2Т / 4Т	да
Внешний блок механизма подачи проволоки	да
Наличие кнопки ручной заправки проволоки	да
Скорость подачи проволоки, метров в минуту	1,5-25,2
Количество роликов МП / Количество ведущих роликов МП	4/4
Возможность установки катушек D200 и D300	да
Масса катушек проволоки, кг	5 и 15
Функция Soft Start	да
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	да
Время продувки после сварки, с	2
Возможность регулировки индуктивности	да
Максимальная влажность эксплуатации	80%
Возможность работы от 3-х фазного генератора	да
Мощность 3-х фазного генератора, не менее, кВт	30
Мощность 3-х фазного автомата защиты на аппарате, А	63
Тип панельных розеток	70-95
Наличие розетки для подогрева редуктора	да
Напряжение переменного тока розетки для подогрева редуктора, В	36

Наличие плавкого предохранителя розетки подогрева редуктора	да
Наличие силового кабеля питания	да
Наличие сетевой вилки	нет
КПД, %	85
Соответствие стандартам	EN/IEC60974
Класс защиты	IP21S
Класс изоляции	H

Компания **Foxweld** при разработке сварочного трёхфазного полуавтомата **UNO MIG 501** ставила перед собой основную задачу, произвести и предложить профессионалам устройство большой мощности: ток до **500 Ампер**, с удобными ручными настройками основных параметров сварки и с максимально возможной степенью безотказности, чтобы сварочное производство было непрерывным и максимально эффективным. В итоге аппарат варит проволокой диаметром до **1,6 мм**, а в режиме MMA покрытым электродом толщиной до **8 мм**. Срок полноценного гарантийного обслуживания составляет 60 месяцев в сочетании с удобным расположением сервисных центров. Объективная и конкурентная цена за высокое качество и надёжность. Инверторная технология, реализованная на современных IGBT транзисторах, позволила добиться небольших размеров. Возможность подстройки параметров во время сварочных работ. Малый вес, компактные размеры и наличие транспортировочного комплекта колёс. Внешний механизм подачи проволоки **с 4-мя стальными ведущими** роликами. Равномерное распределение мощности на три фазы электрической сети. Интуитивно понятная настройка и удобное отображение информации. Вот главные критерии успеха модели Foxweld UNO MIG 501 на рынке профессиональных сварочных полуавтоматов.

Отличное соотношение цена - качество - функционал:

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. Удалось реализовать главное преимущество данного решения, появилась возможность точно выставлять настройки сварщику, как перед началом работы, так в процессе сварки, без воздействия погрешностей автоматики (синергетического режима). 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.

Мобильность и компактность:

Полуавтоматический сварочный аппарат отличается небольшим весом: всего 36 кг. (вес МП составляет 14 кг.) и компактной конструкцией источника питания с длиной 630 мм, шириной 300 мм, высотой 590 мм. Размеры механизма подачи: длина 605 мм, ширина 225 мм, высота 440 мм. Модель смонтирована на базу колесной тележки, что позволяет легко перемещать весь сварочный аппарат с механизмом подачи (при условии размещении МП сверху источника питания) по полу производственной площадки. Площадка для установки баллона с газом в данной конфигурации не предусмотрена.

Простое и удобное управление:

На лицевой передней панели аппарата расположены органы управления и индикации процессов сварки.

Два экрана отображают соответственно: значения напряжения и силы тока сварочных процессов. Два светодиода сигнализируют о подключении аппарата к электросети и о срабатывании термозащиты.

Три переключателя отвечают за:

- режим работы горелки 2Т или 4Т;
- режим сварки MIG/MAG или MMA;
- процесс продувки газом или работа сваркой.

С помощью 4-х ручек плавно регулируются следующие параметры:

- первая ручка, сила тока сварки при MMA процессе;
- вторая ручка, регулировка индуктивности при сварке в среде инертного или активного газа;
- третья ручка, сила тока сварки и скорость подачи проволоки при MIG/MAG процессе;
- четвёртая ручка, значение напряжения при MIG/MAG процессе.

Две ручки регулировки есть и **на внешнем механизме** подачи проволоки, они дублируют, как на самом аппарате, возможность выставить сварочный ток (скорость подачи проволоки) и напряжение.

Раздельные блок питания и механизм подачи проволоки:

Источник питания (сварочный аппарат) и механизм подачи проволоки выполнены в раздельном исполнении: отдельно блок, это сварочный полуавтомат, отдельно механизм подачи проволоки. Они соединяются при помощи кабеля управления. Механизм подачи сварочной проволоки ставится на аппарат или устанавливается рядом. Внешний механизм подачи (МП) и источник сварочного тока Foxweld UNO MIG 501 электронно и программно интегрированы между собой. Механизм подачи не может быть использован с другим аппаратом.

В МП можно разместить сварочную проволоку на катушках D200 (5 кг.) и D300 (15 кг.) Сварочный ток в режиме MIG/MAG можно выставить значением до 500 Ампер, что возможным делает работать проволокой диаметром до 1,6 мм.

Режим MIG/MAG сварка:

- сила сварочного тока составляет от 40 до 500 Ампер;
- режим сварки MIG/MAG можно осуществлять при сетевом напряжении от 323 Вольт;
- 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.

Сварка покрытым электродом MMA:

- силу тока сварки можно выставить от 20 до 490 Ампер;
- режим сварки MMA можно осуществлять при сетевом напряжении от 323 Вольт;

- можно работать диаметрами покрытых электродов от 2 до 8 мм;
- функция Hot Start (Горячий старт);
- arc Force (Форсаж дуги).

Основные преимущества модели:

- 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.

Сферы применения:

Мало на каких производствах, связанных с обработкой и сваркой металлов, нужно будет использовать максимальный сварочный ток в 500 Ампер. Но приобретая данную модель, производственная площадка расширяет свои возможности: есть возможность производить работу со сварочными материалами большого диаметра и, если работать на меньших токах, например, 300 – 350 Ампер, можно получить ПВ в 100%, тем самым выполнять работы, требующих больших временных затрат или производить безостановочный сварочный процесс. Решение данных задач актуально в производстве массивных металлоконструкций и при возведении мостов. Заводы по выпуску железнодорожных вагонов, автомобильного и морского транспорта, металлических ёмкостей большого объёма получают существенное конкурентное преимущество, работая на сварочных полуавтоматах Foxweld UNO MIG 501.

Комплект поставки:

- Сварочный полуавтомат Foxweld UNO MIG 501 – 1 шт.
- Внешний механизм подачи проволоки – 1 шт.
- Горелка MIG-40KD с кабелем, 3м. - 1 шт.
- Электрододержатель с кабелем, 500 А, 3м. - 1 шт.
- Клемма заземления с кабелем, 500А, 3м. - 1 шт.
- Газовый шланг, 2м. - 1 шт.
- Колеса для удобства перемещения
- Хомут - 2 шт.
- Инструкция - 1 шт.
- Гарантийный талон – 1 шт.

ЗИП:

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

- Ролик 1,0-1,2мм для алюминия - 1 шт.
- Ролик 1,2-1,6мм для алюминия - 1 шт.

Сформировано 21.03.2026 15:35 · KRATONSHOP.RU