

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 VARTEG 501 DUO

Артикул: 7103



Характеристики

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

Цена без учета доставки: ~~155 762 Р~~ **140 185 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

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

Полная максимальная потребляемая мощность, кВА	34.3
Напряжение холостого хода, В	68
Сварочный ток MMA, А	20-500
ПВ при максимальном токе (40 °С) MMA, %	80
ПВ при максимальном токе (40 °С) MIG/MAG, %	80
Количество роликов МП	4
Количество ведущих роликов привода МП	4
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	да
Температура эксплуатации, °С	от -10 до +40
Наличие дисплея	да
Класс защиты	IP21S
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	650x320x600
Вес источника питания, кг	36
Вес товара в упаковке, кг	69
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	670x650x1050

Сварочный полуавтомат инверторного типа FOXWELD VARTEG 501 DUO предназначен для широкого использования, в отраслях по производству различных стальных конструкций в среде защитных инертных и активных газов (MIG/MAG). Полуавтомат позволяет проводить сварку постоянным током, используя инверторную технологию преобразования и управления сварочным током, что уменьшает габариты и вес по сравнению с трансформаторными полуавтоматами. С помощью полуавтоматов VARTEG 501 DUO можно сваривать изделия из углеродистой и нержавеющей стали. Передовая разработка силовой части на базе модульной технологии IGBT гарантирует надежность работы техники на долгие годы.



СВАРКА БОЛЬШИХ ТОЛЩИН

Для сварки металла большой толщины используют мощные сварочные аппараты с высоким уровнем тока. Характерная особенность полуавтоматической сварки данного оборудования - применение проволоки диаметром 1,6 мм при высоких плотностях тока, что обеспечивает глубокое проплавление и сварку металла большой толщины.



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.



МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ 2-В-1

Благодаря своей многофункциональности и возможности переключения режимов сварки, аппарат позволяет проводить полуавтоматическую сварку (MIG/MAG) сплошной проволокой в среде защитного газа и ручную дуговую сварку штучным электродом с покрытием (ММА).



УВЕЛИЧЕННЫЙ СРОК СЛУЖБЫ

Сварочный аппарат исполнен в качественном и надёжном корпусе и рассчитан на интенсивную ежедневную эксплуатацию на максимальном токе. Источник питания относится к классу профессионального и надёжного оборудования. Высокая культура производства завода изготовителя, надёжные и мощные компоненты аппарата, грамотная и продуманная система отвода тепла, проверенная временем и надёжная схемотехника инвертора на IGBT транзисторах гарантирует жизненный цикл аппарата не менее 10 лет.



РАСШИРЕННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Горелка, регулятор расхода газа с подогревателем и розеткой на 36 вольт, хомуты для газового шланга и другие сопутствующие и расходные материалы позволяют быстро приступить к работе.

Преимущества:

- Работа на малых токах (для сварки изделий небольших толщин)
- Сварка в среде активного и инертного газа (MIG/MAG)
- Ручная дуговая сварка штучным покрытым электродом (ММА) на постоянном токе
- Hot Start, Arc Force в режиме ММА сварки
- Металлический механизм подачи проволоки
- Два цифровых дисплея для отображения основных параметров
- Регулировка индуктивности (формирование формы шва)
- Переключение режимов 2Т/4Т
- Лёгкая и быстрая ручная подстройка основных параметров в процессе работы
- Функция Burn Back (растяжка дуги)
- Продувка после сварки, 2с
- 4-роликовый механизм подачи

ДВА В ОДНОМ

Функционал режима MIG/MAG:

Диапазон сварочного тока 40 - 500 А

Диаметр проволоки 0,8 – 1,6 мм

Скорость подачи проволоки 1,5 – 25,2 м/мин

Функционал режима ММА:

Диапазон сварочного тока 20 – 490 А

Диаметр электрода 2,0 – 8,0 мм

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.

ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

Если аппарат работает непрерывно долгое время на большом токе, температура его внутренних компонентов может превысить допустимую. В этом случае загорается индикатор перегрева и включается

режим термозащиты. При этом напряжение на выходных клеммах автоматически отключается, но вентилятор продолжает работать.

ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ

1. Цифровой дисплей сварочного тока отображает значения сварочного тока.
2. Цифровой дисплей сварочного напряжения отображает значения сварочного напряжения.
3. Индикатор неисправности.
4. Индикатор перегрева: если аппарат работает непрерывно долгое время на большом токе, температура его внутренних компонентов может превысить допустимую. Работа данного индикатора (загорается светодиод красного цвета) говорит о том, что включился режим термозащиты. При этом напряжение на выходных клеммах автоматически отключается, но вентилятор продолжает работать.
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

РЕГУЛИРОВКИ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

1. Регулятор скорости подачи проволоки (сварочного тока MIG/MAG).
2. Регулятор сварочного напряжения MIG/MAG.

3. Кнопка заправки проволоки.

Комплектация:

- Сварочный полуавтомат FOXWELD VARTEG 501 DUO с отдельным механизмом подачи – 1 шт.;
- Горелка MIG-40 с кабелем 4 м – 1 шт.;
- Электродержатель 500 А с кабелем 3 м (Al покрытый медью) – 1 шт.;
- Зажим для заземления 500 А с кабелем 3 м (Al покрытый медью) – 1 шт.;
- Регулятор расхода газа CO2 алюминиевый с подогревателем на 36 В – 1 шт.;
- Щётка для очистки от шлака – 1 шт.;
- Сварочный щиток – 4 шт.;
- Газовый шланг 2 м – 1 шт.;
- Комплект наконечников + ключ;
- Колёса для удобства перемещения;
- Инструкция – 1 шт.;
- Гарантийный талон – 1 шт.
- Ролик 1,2 - 1,6 мм – 2 шт.;
- Хомут – 2 шт.

Сформировано 12.06.2026 12:18 · KRATONSHOP.RU