

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 ₽** (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

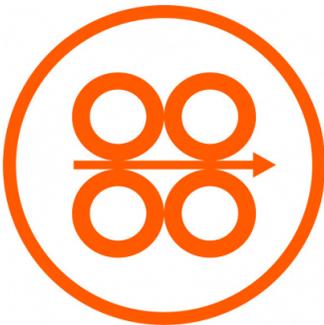
Полная максимальная потребляемая мощность, кВА	34.3
Напряжение холостого хода, В	68
Сварочный ток MMA, А	20-500
ПВ при максимальном токе (40 °С) MMA, %	80
ПВ при максимальном токе (40 °С) MIG/MAG, %	80
Количество роликов МП	4
Количество ведущих роликов привода МП	4
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
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.



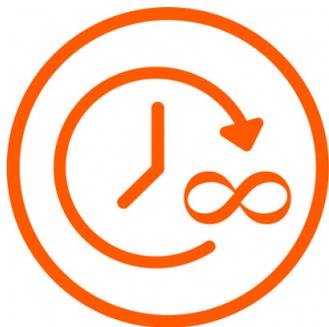
#### **4-РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ**

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 21.03.2026 12:10 · KRATONSHOP.RU