

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

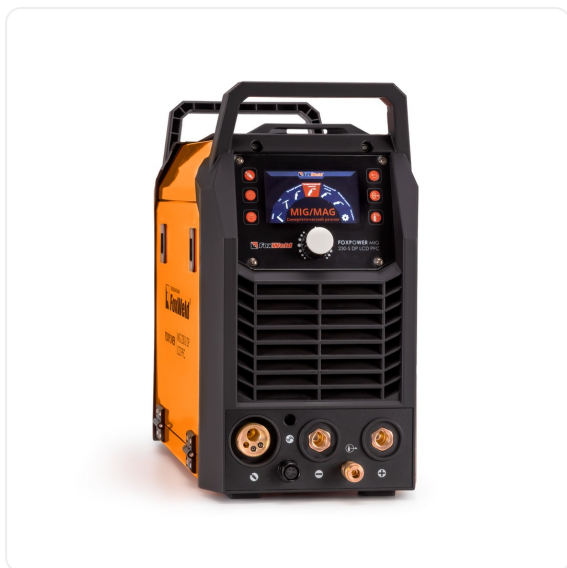
р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

## ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### Сварочный полуавтомат FoxWeld FOXPOWER MIG 230-S DP LCD PFC

Артикул: 1505



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Максимальный сварочный ток	250 А
Диаметр проволоки	0.8—1.2 мм

Цена без учета доставки: ~~119 000 Р~~ **92 820 Р** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Процесс сварки	MIG/MAG, MMA, TIG
Доп. процессы сварки	MIG Pulse, MIG Double Pulse, TIG LIFT
Сварочный ток MIG/MAG, А	25 - 230
Сварочный ток TIG DC HF, А	5 - 230
Диаметр штучного электрода MMA, мм	2,0 - 5,0

Диаметр проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2
Диаметр вольфрамового электрода TIG, мм	1,0 - 2,4
Напряжение питающей сети, В	230
Максимальный потребляемый ток, А	33,8
Активная максимальная потребляемая мощность MIG/MAG, кВт	7,6
Напряжение холостого хода, В	65
Сварочный ток MMA, А	20 - 200
ПВ при максимальном токе, %	60
Длина сетевого кабеля, м	2,3
Сечение сетевого кабеля, мм <sup>2</sup>	3x2,5
Количество роликов МП	4
Количество ведущих роликов привода МП	4
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,3 - 15,0
Режим сварки без газа FCAW (самозащитная проволока)	да
Режим TIG HF	да
Режим TIG LIFT	да
Функция Antisticking (Антизалипание)	да
Функция Hot Start (Горячий старт)	да
Функция Arc Force (Форсаж дуги)	да

Функция VRD	да
Система PFC	да
Режим протяжки проволоки	да
Режим управления горелки 2Т	да
Режим управления горелки 4Т	да
Режим управления горелки SP4T (2-х уровневый)	да
Режим управления горелки SPOT	да
Регулировка индуктивности	да
Функция заварки кратера (MIG/MAG)	да
Режим MIG Pulse	да
Режим MIG Double Pulse	да
Синергетическое управление	да
Количество сохраняемых программ в памяти	30
Наличие ручки для транспортировки	2 шт.
Наличие розетки для подогревателя редуктора	да
Температура эксплуатации, °С	от -10 до +40
Защита от перегрева	да
Возможность сварки алюминиевых сплавов	да
Возможность сварки медных сплавов	да

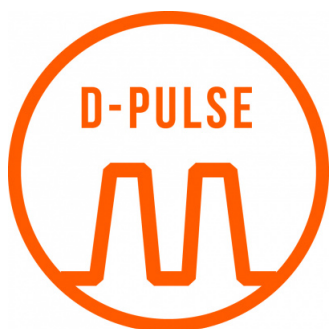
Возможность сварки магниевых сплавов	да
Возможность сварки низкоуглеродистых сталей	да
Возможность сварки нержавеющей сталей	да
Возможность смены полярности	да
Подключение горелки Spool Gun	да
Тип панельных розеток	евро
Наличие сетевой вилки	да
Наличие сетевого кабеля	да
Наличие дисплея	да
Тип дисплея	LCD
Размер (диагональ) экрана, "	5
Русифицированное меню (панель управления)	да
Соответствие стандартам	ГОСТ Р МЭК 60974-1, ГОСТ IEC 60974-10 класс А
Класс защиты	IP23S
Класс изоляции	Н
Габариты источника питания (ДхШхВ), мм	445x220x405
Вес источника питания, кг	15,2
Вес товара в упаковке, кг	22
Габариты упаковки ДхШхВ, мм	505x360x480

**Сварочный полуавтомат FOXPOWER MIG 230-S DP LCD PFC** – это многофункциональный импульсный сварочный аппарат с синергетическим управлением для сварки изделий из низкоуглеродистой и нержавеющей стали, а также алюминиевых и медных сплавов. Система PFC позволяет снизить полную потребляемую мощность за счёт исключения реактивной мощности. Синергетическое управление дает возможность систематизировать все сварочные параметры, осуществляя регулировку лишь одного из них. Импульсные процессы идеально подходит для сварки нержавеющей стали и алюминиевых сплавов. Режим полуавтоматической сварки Double Pulse («Двойной импульс») позволяет получать сварные швы, равные уровню аргонодуговой сварки за счёт контролируемого тепловложения в свариваемый металл. Модель позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки и воспроизводить их при необходимости. Карта памяти рассчитана на 30 ячеек. Области применения: монтажные работы, строительные площадки, ремонт автомобилей, изготовление изделий разного промысла и производство различных металлоконструкций.



### **МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ 3-В-1**

FOXPOWER MIG 230-S DP LCD PFC – многофункциональный сварочный аппарат, поддерживающий процессы полуавтоматической сварки (MIG/MAG), ручной дуговой сварки (MMA), аргонодуговой сварки (TIG). Эта модель оборудована полноценным режимом аргонодуговой сварки TIG HF, а также режимом TIG LIFT. Для аргонодуговой сварки горелка приобретается отдельно.



### **РЕЖИМ DOUBLE PULSE**

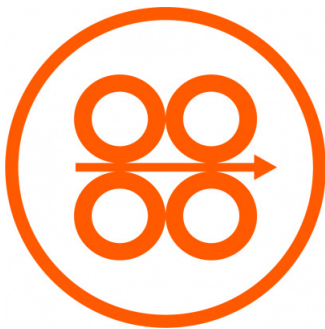
При двойном импульсе скорость подачи проволоки меняется во время сварки в соответствии с заданными параметрами. Режим DOUBLE PULSE идеален для сварки нержавеющей стали и алюминия (также благодаря очищающему воздействию быстрых фронтов переключения), особенно тонких листов, на которых можно добиться уровня качества, равного аргонодуговой сварке (TIG), при этом производительность будет более высокой. В режиме DOUBLE PULSE можно регулировать длительность тока импульса и тока паузы, что позволяет дополнительно управлять внешним видом шва и уменьшать зону термического влияния. Сварка в

режиме DOUBLE PULSE упрощает процесс сварки алюминия и его сплавов, а также нержавеющей сталей, обеспечивая высокий уровень надежности соединения.



#### **ФУНКЦИЯ PFC**

Функция корректора коэффициента мощности PFC (Power Factor Correction) идеально подходит для работы в плохих сетях (падение мощности, большие удлинители) и при подключении к генератору. Использование блока PFC в сварочных аппаратах обеспечивает стабильную работу, уменьшает потребление электроэнергии до 25%, снижает требования к площади поперечного сечения кабеля питания и сводит к минимуму помехи в сети.



#### **4-РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ**

4-роликовый полноприводный механизм подачи позволяет подавать сварочную проволоку в область сварки без рывков и проскальзываний, особенно при использовании длинных сварочных горелок. 4 ведущих ролика обеспечивают минимальное давление и деформацию на проволоку, что критически важно для качественной и стабильной сварки.



#### **РАСШИРЕННЫЙ СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ**

Режим синергетики позволяет сэкономить время и получить качественное сварное соединение даже новичку, так как основные параметры подбираются автоматически с возможностью тонкой ручной подстройки сварочного процесса. Синергетическое управление дает возможность модифицировать все сварочные параметры, осуществляя регулировку лишь одного из них. Наличие синергетического режима управления позволяет легко и быстро настроить аппарат под любую задачу. Преимущества синергетики: простота в настройке даже неквалифицированным персоналом, быстрая установка сварочных параметров, гарантированное получение качественного сварного соединения. Синергетику можно отключить для работы в ручном режиме.

**Преимущества:**

- Режимы MIG Pulse и MIG Double Pulse
- Сварка без газа самозащитной проволокой
- Режим TIG HF
- 5-дюймовый LCD дисплей
- Функция Hot Start («Горячий старт») с возможностью регулировки
- Функция Anti-Sticking («Антиприваривание») с возможностью отключения
- Функция Arc Force («Форсаж дуги») с возможностью регулировки
- Режимы управления горелки 2T, 4T, Кратер 4T, S4T, SPOT (точечный режим)
- Подключение горелки Spool Gun
- Сохранение до 30 программ сварки
- 5-дюймовый LCD дисплей
- Полноприводный 4-роликовый механизм подачи сварочной проволоки
- Режим протяжки проволоки
- Возможность смены полярности
- Большие силовые клеммы
- Розетка для подогрева редуктора

- Расширенная гарантия 5 лет

## **ИНФОРМАТИВНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ**

Удобная настройка режимов сварки с помощью панели управления на LCD экране. Большинство функций и опций аппарата, значений и параметров сварки отображаются на жидкокристаллическом экране и настраиваются с помощью специального энкодера-регулятора.

## **КОМПАКТНЫЙ**

Компактный продуманный дизайн и 2 ручки на корпусе позволяют легко переносить сварочный аппарат с одного места на другое. Небольшие габариты и вес делают несложным размещение источника питания во время работы и упрощают хранение.

## **СОХРАНЕНИЕ ПРОГРАММ**

Наличие ячеек памяти позволяет сохранять настройки установленных параметров сварки, часто повторяемых задач и воспроизводить их при необходимости, что значительно сокращает время наладки оборудования. Карта памяти рассчитана на 30 ячеек.

## **ФУНКЦИЯ VRD**

Снижение напряжения холостого хода (VRD) повышает безопасность и исключает риск поражения сварщика электрическим током. Сварочный процесс становится более безопасным в замкнутых пространствах и при сварке в условиях повышенной влажности.

## **РЕГУЛИРОВКА ИНДУКТИВНОСТИ**

С помощью ручной настройки индуктивности можно дополнительно регулировать сварочную дугу для формирования нужного сварного шва. Регулировка индуктивности позволяет вести процесс сварки с минимальным разбрызгиванием металла и приспособлять процесс к любому типу работ.

## **Комплектация:**

- Сварочный полуавтомат FOXPOWER MIG 230-S DP LCD PFC – 1 шт.;
- Горелка MIG-24, 3 м (с каналом 0,8 - 1,0 мм для стали) – 1 шт.;
- Электрододержатель 300 А 25 мм<sup>2</sup>, 3 м – 1 шт.;
- Масса с зажимом 300 А 25 мм<sup>2</sup>, 3 м – 1 шт.;
- Тефлоновый канал (красный 1,0/1,2) 3 м для сварки алюминия – 1 шт.;
- Контактные наконечники 0,8 мм для стали – 2 шт.;

- Контактные наконечники 1,0 мм для стали – 2 шт.;
- Контактные наконечники 1,0 мм для алюминия – 2 шт.;
- Контактные наконечники 1,2 мм для алюминия – 2 шт.;
- Ролик с V-образной канавкой 0,8/1,0 мм (в аппарате) – 2 шт.;
- Ролик с U-образной канавкой 1,0/1,2 мм – 2 шт.;
- Разъём 5 pin XS16J5P под выход 2 pin (под горелку TIG с кнопкой) – 1 шт.;
- Хомут для шланга – 2 шт.;
- Быстросъём («мама») под газ – 1 шт.;
- Газовый шланг 3 м – 1 шт.;
- Ключ шестигранный 2,5 мм – 1 шт.;
- Инструкция + гарантийный талон – 1 компл..

Сформировано 12.06.2026 11:04 · KRATONSHOP.RU