



NO SYNERGY
 ОТСУТСТВИЕ ВЛИЯНИЯ
 АВТОМАТИКИ



ПВ 80%
 ПВ 80% ПРИ 500 А
 ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ



**ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА
 ДИНАМИКИ СВА-
 РОЧНОГО ПРОЦЕССА**



**4 ВЕДУЩИХ РОЛИКА
 МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ**



УЗНАТЬ БОЛЬШЕ

**UNO
 MIG 501**

арт. 8873



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Артикул	8873
Миним. сетевое напряжение (MIG/MAG), В	323
Миним. сетевое напряжение (MMA), В	323
Диапазон сварочного тока MIG/MAG MMA, А	40-500 20-500
Максимальный потребляемый ток, А	49,7
Проволока, мм	от 0,8 до 1,6
Электроды, мм	от 2,0 до 8,0
Функции MIG/MAG: Burn back, Soft Start	да
Функции MMA: Hot Start, Arc Force	да
Розетка подогрева редуктора	ток АС, 36 В
Производитель и страна разработки	Foxweld Россия
Габариты аппарата механизма подачи, мм	630x300x590 605x225x440
Вес аппарата механизма подачи, кг	36 14



КОМПЛЕКТАЦИЯ

горелка MIG 40KD с кабелем (3м),
 электродержатель с кабелем (3м),
 клемма заземления с кабелем (3м),
 газ. шланг (2м), ролики - 6 шт, нако-
 нечники - 6 шт, хомут - 2 шт, колеса,
 инструкция, гарантийный талон

2в1

2 в 1:
 MIG-MAG и MMA



три фазы 400±15% В



работа с большими
 толщинами



металлический
 механизм подачи



тяжелые условия



катушки D200 (5кг)
 и D300 (15кг)



байонеты 70-95 мм²