

**UNO**

**MIG SYN**

**UNO MIG 207 LCD**

**8754**



Основные преимущества аппарата



**ФУНКЦИЯ ВКЛЮЧАЕТСЯ  
АВТОМАТИЧЕСКИ, КОГДА ВЫБРАННАЯ  
ТОЛЩИНА МЕНЬШЕ ИЛИ РАВНА **1,0 ММ****

## **ХОЛОДНАЯ СВАРКА С КОНТРОЛИРУЕМЫМ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЕМ**

- **ЛЕГКАЯ СВАРКА ТОНКИХ МЕТАЛЛОВ**
- **УМЕНЬШЕННАЯ ДЕФОРМАЦИЯ МАТЕРИАЛА**
- **СТАБИЛЬНАЯ ДУГА ДАЖЕ ПРИ РАБОТЕ НА МАЛЫХ ТОКАХ**



# РАСШИРЕННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ДЛЯ РАБОТЫ С АЛЮМИНИЕМ



Сварочный полуавтомат  
Горелка MIG MB-15AK – 3 м  
Электрододержатель 200 А – 3 м  
Зажим заземления 300 А – 3 м  
Тефлоновый канал – 3 м  
2\*Наконечник для алюминия 1,0 мм  
2\*Наконечник для алюминия 1,2 мм  
2\*Наконечник 0,8 мм  
2\*Наконечник 1,0 мм  
Ролик U-образный 1,0-1,2  
Ролик V-образный 0,8-1,0  
2\*Хомут  
Инструкция + Гарантийный талон

ВЫБЕРИТЕ НЕОБХОДИМЫЙ МАТЕРИАЛ  
ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ И ТОЛЩИНУ МЕТАЛЛА,  
И ПОЛУАВТОМАТ **ПОДБЕРЕТ ОПТИМАЛЬНЫЕ  
ПАРАМЕТРЫ** СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

КОМПЛЕКТАЦИЯ АППАРАТА ГАРАНТИРУЕТ КАЧЕСТВЕННУЮ  
И НАДЕЖНУЮ СВАРКУ НА ПРОФЕССИОНАЛЬНОМ УРОВНЕ

**ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ И АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ** ДУГИ, ШАГ ЗА ШАГОМ, ПОДДЕРЖИВАЕТ **ВЫСОКУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СВАРКИ**

**ВО ВСЕХ РАБОЧИХ УСЛОВИЯХ**

**С РАЗЛИЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ И/ИЛИ ГАЗАМИ**

Fe Ss Flux  
AlSi/AlMg CuSi/CuAl

Ar + CO<sub>2</sub> C<sub>old</sub>dry

VRD ANTI STICK HOT START ARC FORCE

8.8.8 A m min

8.8.8 V

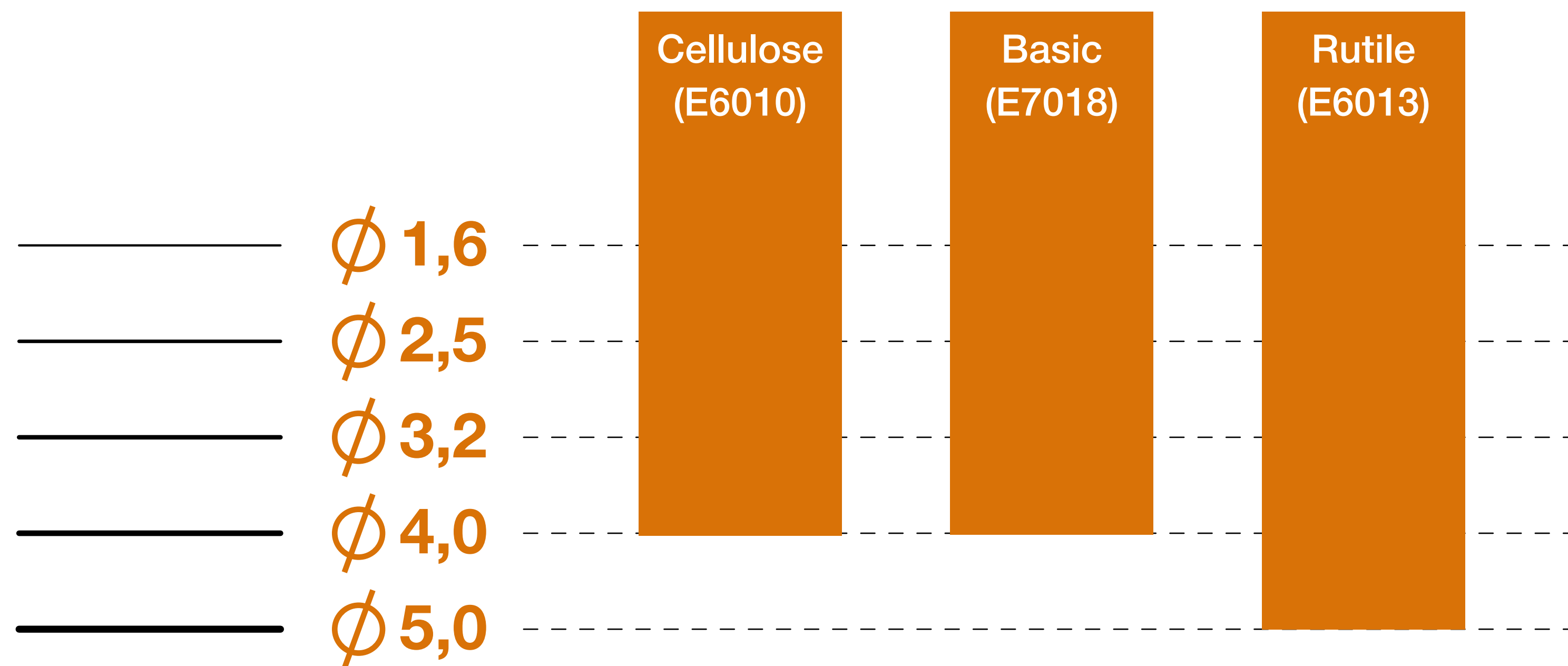
8.8 mm

- СВАРКА СПЛОШНОЙ ПРОВОЛОКОЙ 0,6-0,8-0,9-1,0 мм
- СВАРКА АЛЮМИНИЕВОЙ ПРОВОЛОКОЙ 1,0-1,2 мм
- СВАРКА ПРОВОЛОКОЙ ИЗ НЕРЖАВ. СТАЛИ 0,8-0,9-1,0мм
- СВАРКА МЕДНОЙ ПРОВОЛОКОЙ 1,0 мм
- СВАРКА ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКОЙ 0,8-0,9-1,0 мм
- ВЫБОР ГАЗА: CO<sub>2</sub> / Ar / CO<sub>2</sub> + Ar

Материал и газ	Диаметр проволоки	Мин. сварочный ток	Толщина металла	Макс. сварочный ток	Толщина металла
Fe	CO <sub>2</sub>	0,6мм	40А	0,7мм	120А
		0,8мм	40А	0,6мм	180А
		0,9мм	40А	0,6мм	200А
		1,0мм	50А	0,7мм	200А
	CO <sub>2</sub> + Ar	0,6мм	40А	0,6мм	120А
		0,8мм	40А	0,6мм	180А
0,9мм		40А	0,6мм	200А	
Ss	Ar + CO <sub>2</sub>	0,8мм	40А	0,5мм	180А
		0,9мм	40А	0,5мм	200А
		1,0мм	50А	0,7мм	200А
Flux	NO GAS	0,8мм	40А	0,7мм	180А
		0,9мм	40А	0,6мм	200А
		1,0мм	50А	0,9мм	200А
AlSi/AlMg	Ar	1,0мм	50А	0,6мм	150А
		1,2мм	60А	0,7мм	200А
CuSi/CuAl	Ar	1,0мм	50А	0,7мм	200А



# СВАРКА ММА НА ПОЛУАВТОМАТЕ UNO MIG 207 LCD



ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА В ММА  
**ОТ 20 А ДО 200 А**



**Электроды МР 3 ЛЮКС  
(д.3.0мм 1.0кг) Foxweld  
ПРИБРЕТАЮТСЯ ОТДЕЛЬНО**

арт. 8772



**$U_{1min} = 120V$**  MIG/MAG

ОДНО ИЗ  
САМЫХ НИЗКИХ ЗНАЧЕНИЙ  
ВХОДНОГО НАПРЯЖЕНИЯ НА РЫНКЕ

РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ВХОДНОГО НАПРЯЖЕНИЯ  
ПОЗВОЛЯЕТ СПОКОЙНО РАБОТАТЬ В «ПЛОХИХ» СЕТЯХ  
И НА БОЛЬШИХ УДЛИНИТЕЛЯХ

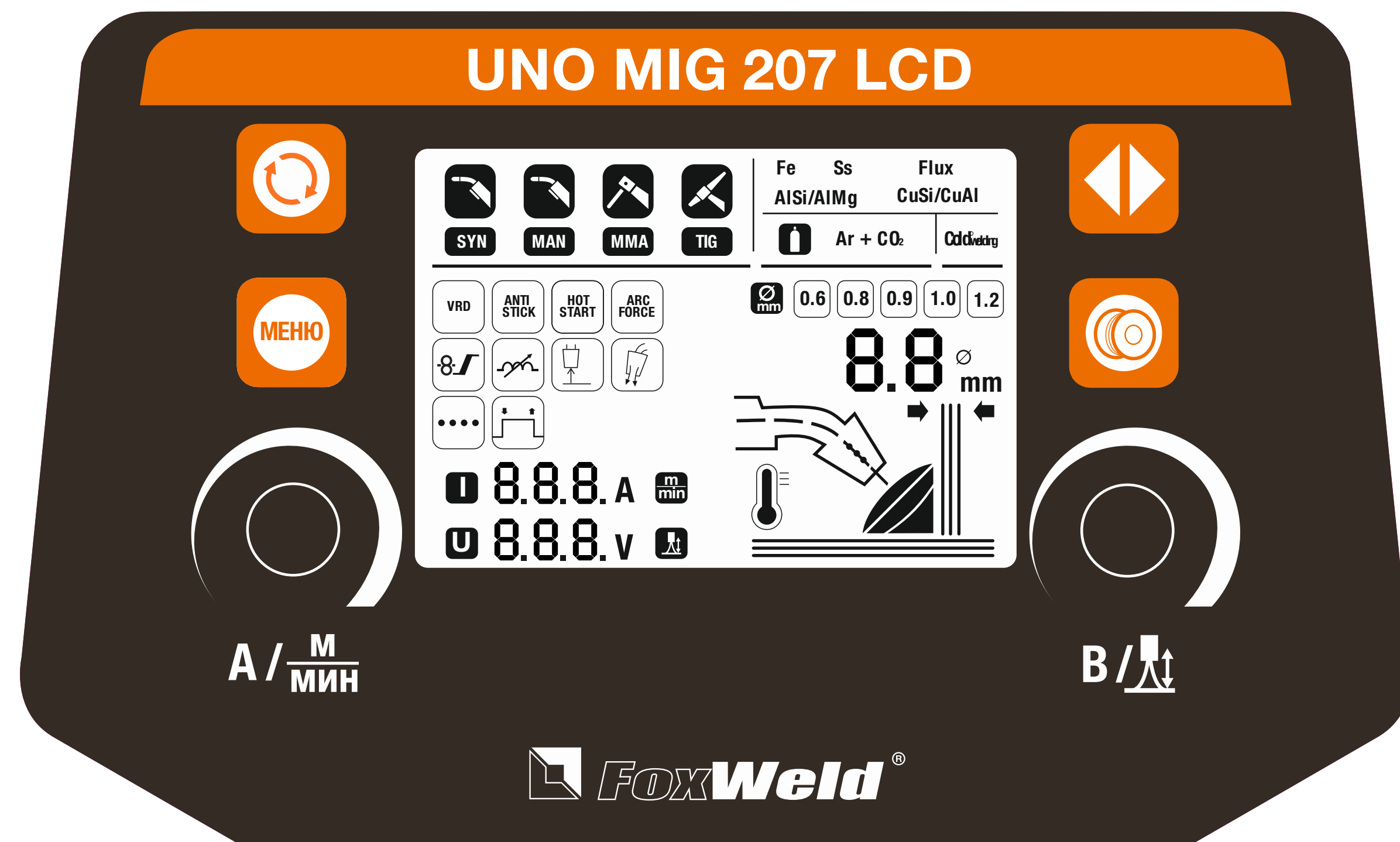




# LCD – ДИСПЛЕЙ

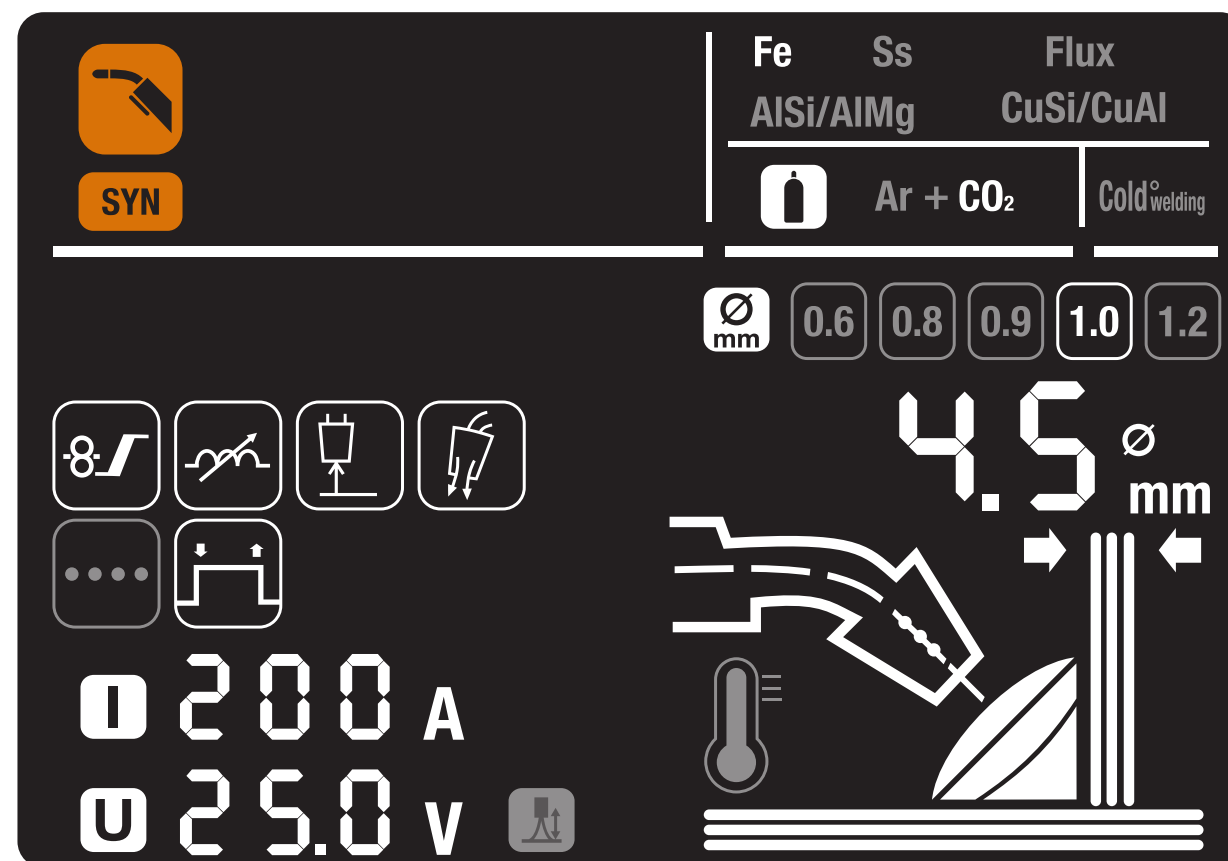
УДОБНЫЙ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЙ ИНТЕРФЕЙС ОБЕСПЕЧИВАЕТ БЫСТРЫЙ И ЭФФЕКТИВНЫЙ ДОСТУП КО ВСЕМ ВОЗМОЖНОСТЯМ АППАРАТА

- РЕЖИМЫ СВАРКИ
- СВАРИВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ
- ДИАМЕТР СВАР. ПРОВОЛОКИ
- СВАРОЧНЫЙ ТОК
- СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
- СВАРОЧНОЕ НАПРЯЖЕНИЯ

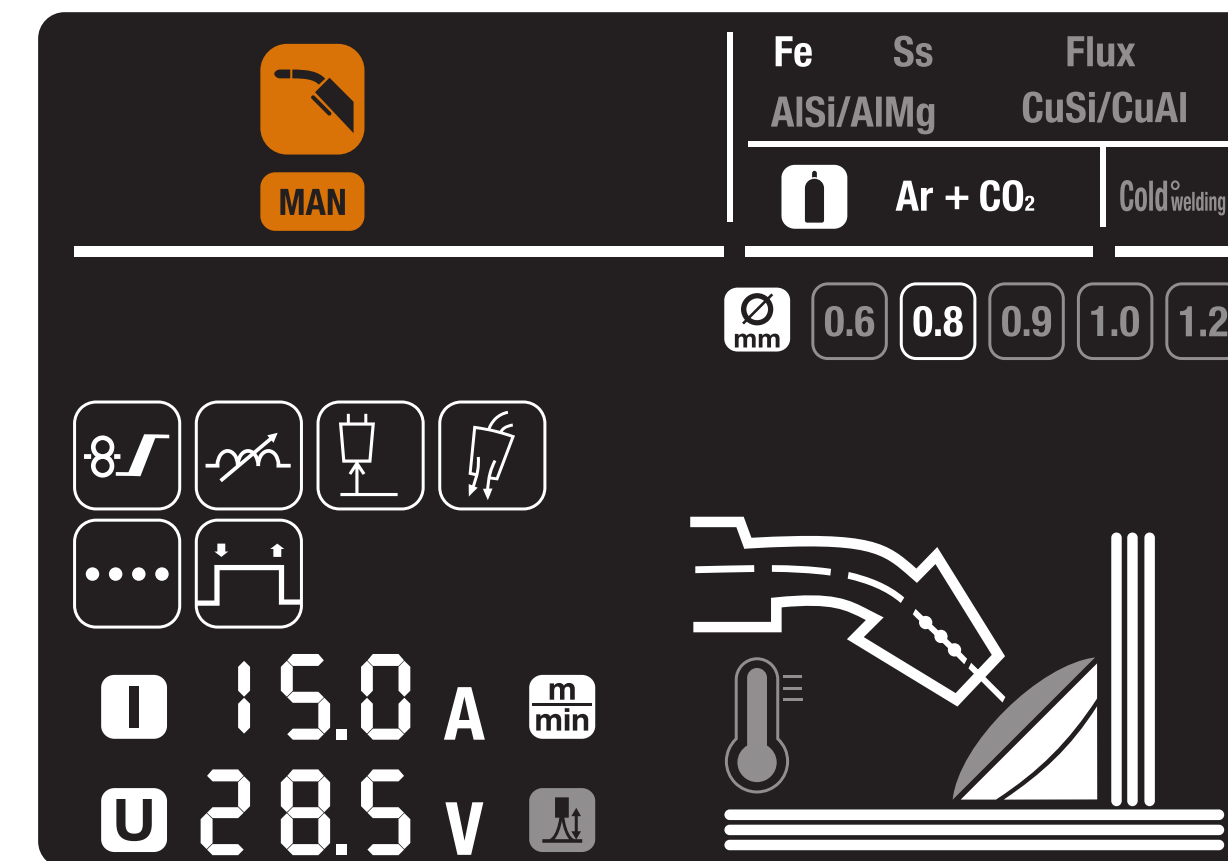


ОДНОФАЗНЫЙ АППАРАТ  
**С 4 РЕЖИМАМИ СВАРКИ**  
 ИДЕАЛЬНО ПОДОЙДЕТ ДЛЯ:

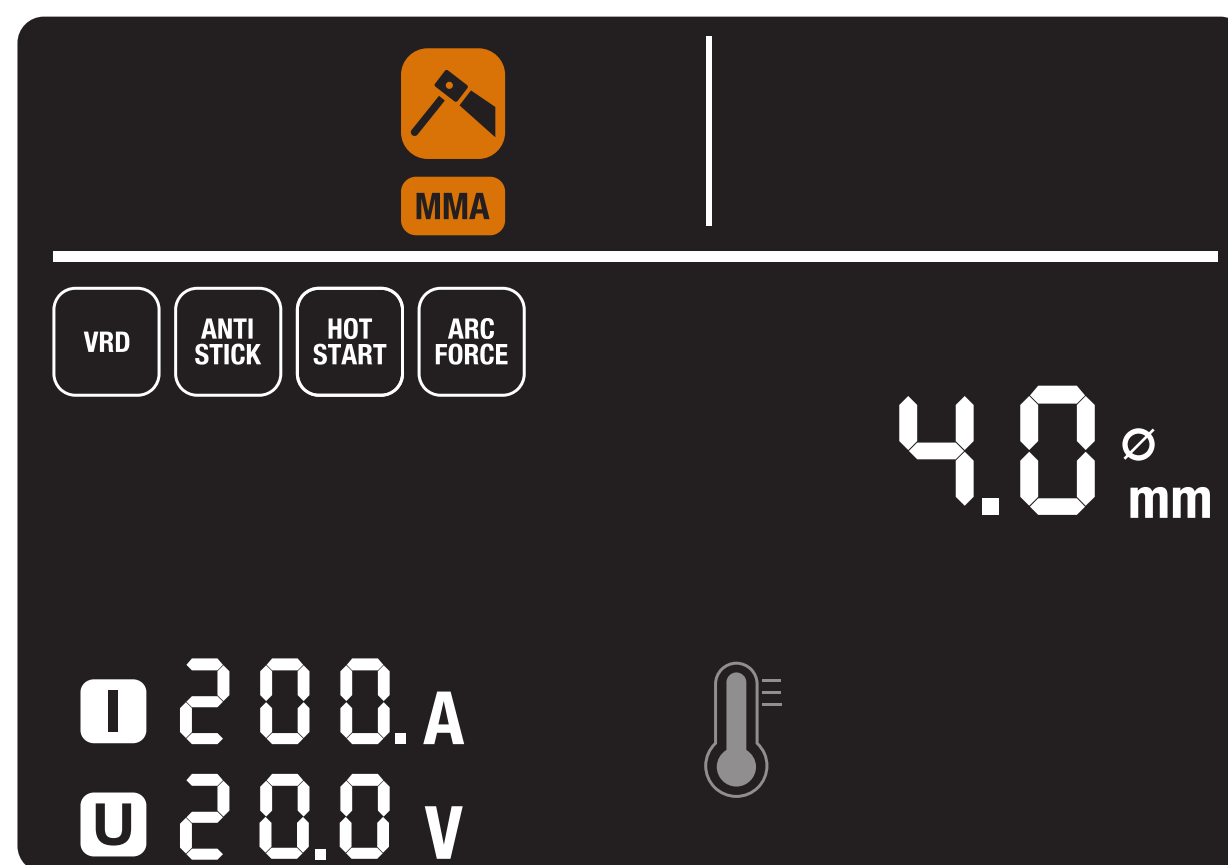
- **СТРОИТЕЛЬСТВА**
- **МОНТАЖА МЕТАЛЛО-  
КОНСТРУКЦИЙ**
- **ГАРАЖНЫХ, ДАЧНЫХ И  
МАСТЕРСКИХ РАБОТ**



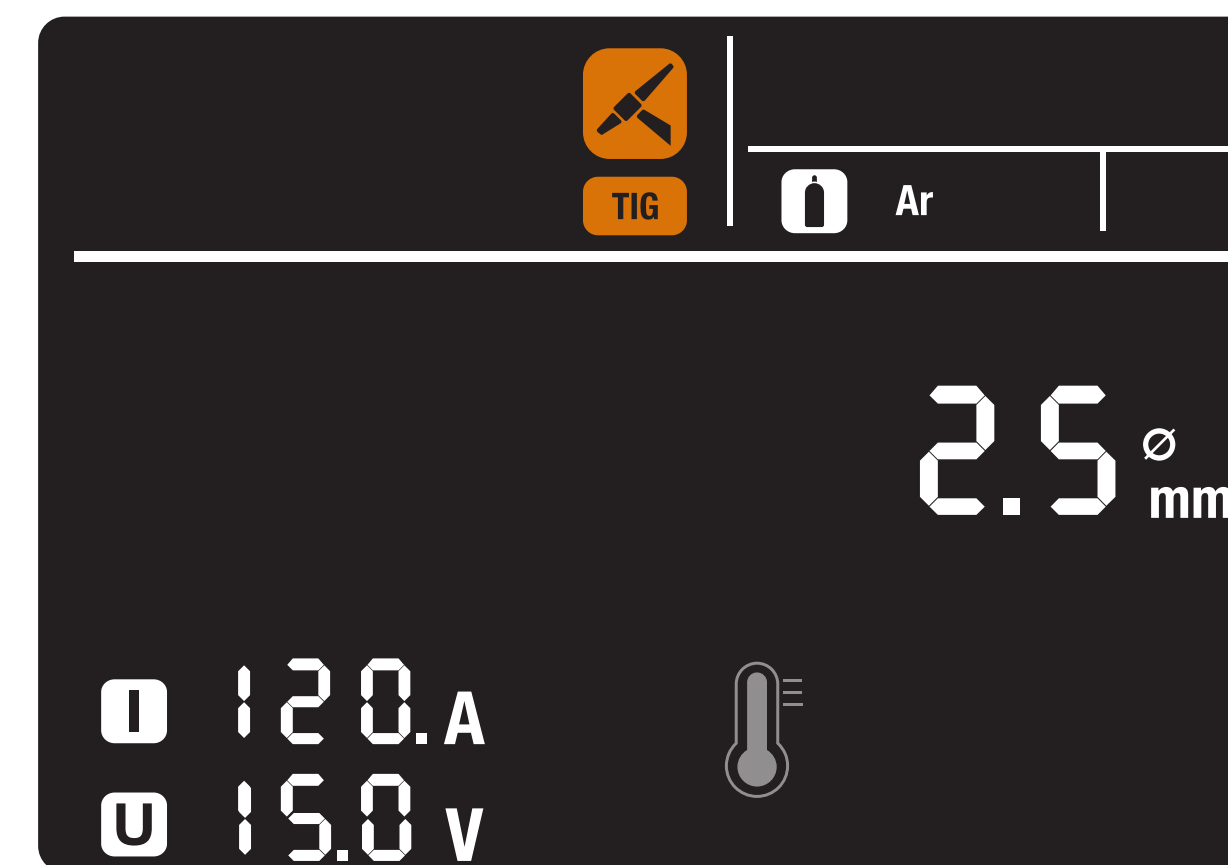
**SYNERGY MIG/MAG**



**MANUAL MIG/MAG**

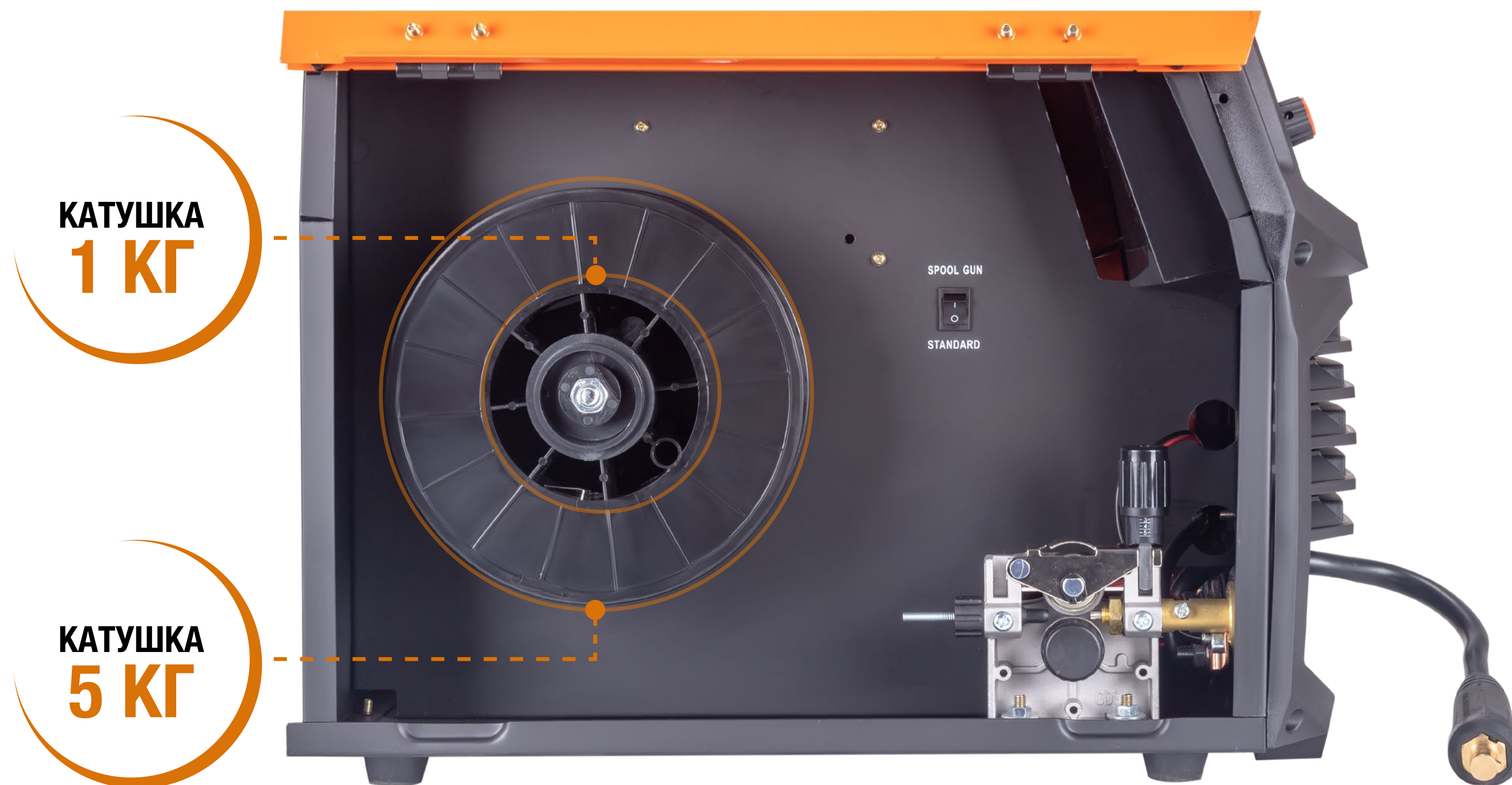


**MMA**



**TIG LIFT**





КАТУШКА  
**1 КГ**

КАТУШКА  
**5 КГ**

- ВЕС БУХТЫ ПРОВОЛОКИ - ДО 5 КГ
- ПАНЕЛЬ РОЗЕТКИ 35-50 ММ2
- РАЗЪЕМ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ SPOOL GUN
- МИКРОПРОЦЕССОРНЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ ПОСЛЕДНЕГО ПОКОЛЕНИЯ
- ИНВЕРТОРНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ НА БАЗЕ НОВЕЙШИХ IGBT ТРАНЗИСТОРОВ
- БЫСТРАЯ СМЕНА ПОЛЯРНОСТИ
- ВСТРОЕННАЯ ТЕРМОЗАЩИТА, ИНДИКАТОР ПЕРЕГРЕВА
- ОХЛАЖДЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ ВСТРОЕННОГО ВЕНТИЛЯТОРА

**ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ ПРОИЗВОДСТВА**



УПРАВЛЕНИЕ  
**MCU**

## УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ СИСТЕМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

С МИКРОПРОЦЕССОРНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ MCU

2-Х  
РОЛИКОВЫЙ  
**ФИДЕР**

## 2-РОЛИКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

ПЛАВНАЯ ПОДАЧА ДЛЯ СТАБИЛЬНОЙ СВАРКИ

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ - РАЗЪЕМ SPOOL GUN  
ДЛЯ ТОНКОЙ ИЛИ МЯГКОЙ ПРОВОЛОКИ



АВТОМАТ.  
РЕГУЛИРОВКА  
**SYN**

## АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА В РЕЖИМЕ SYN

В СООТВЕТСТВИЕ СО СВАРИВАЕМЫМ МАТЕРИАЛОМ И ЕГО ТОЛЩИНОЙ



AlMgAlSi

CuSiCuAl

Fe

Ss

Flux

# ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ БЫТА И ПРОФЕССИОНАЛОВ

- АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ
- УГЛЕРОДИСТЫЕ СТАЛИ
- НЕРЖАВЕЮЩИЕ СТАЛИ
- МЕДНЫЕ СПЛАВЫ



# ВСЕ ТОНКОСТИ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА ПОД ВАШИМ УПРАВЛЕНИЕМ

## MIG/MAG СВАРКА

- SOFT START (ПЛАВНОЕ ЗАЖИГАНИЕ ДУГИ)
- ИНДУКТИВНОСТЬ (СНИЖАЕТ РАЗБРЫЗГИВАНИЕ МЕТАЛЛА)
- BURN BACK (ЗАЩИТА ОТ ПРИВАРИВАНИЯ)
- PRE GAS / POST GAS (ЗАЩИТА В НАЧАЛЕ СВАРКИ / ОТ ОКИСЛЕНИЯ РАЗОГРЕТОЙ ДЕТАЛИ)
- SPOT WELDING (ПРИХВАТКИ СВАР. ДЕТАЛЕЙ И ОДИНАКОВЫЕ СВАР. ТОЧКИ)
- РЕЖИМ 2Т/4Т

## ММА СВАРКА

- ФУНКЦИЯ VRD (СНИЖЕНИЕ НАПРЯЖЕНИЯ ХОЛОСТОГО ХОДА)
- ANTI-STICKING (НЕ ДОПУСКАЕТ ПРИВАРИВАНИЕ СВАР. ЭЛЕКТРОДА К ДЕТАЛИ)
- HOT START (ОБЛЕГЧАЕТ ЗАЖИГАНИЕ ДУГИ)
- ARC FORCE (СТАБИЛИЗИРУЕТ ПРОЦЕСС СВАРКИ)

