

TIG_{AC/DC} PARAMÉTEREZHETŐ AC/DC AWI ÉS BEVONTELEKTRÓDÁS INVERTER



ALUMÍNIUMHOZ IS!

DIGI DIGITALIS KIJELZŐ

- Nagyfrekvenciás (HF) gyújtással alkalmas AC/DC-s AWI hegesztésre.
- Alkalmas acél, saválló és alumínium hegesztésre
- Rutilos, bázikus, saválló, felrakó és alumínium (pl. AIS112) elektródák elhegesztése.

Max. hegeszthető anyagvastagság:

MMA módban:

Acél: 14 mm

Saválló: 14 mm

Alumínium: (AIS112 elektródával): 10 mm

AWI módban:

Acél: 10 mm

Saválló: 10 mm

Alumínium: 5 mm



Jellemzők

- Digitális vezérlés, MCU technológia
- Paraméterek automatikus mentése
- IGBT inverter technológia
- 80 KHz frekvencia
- Multifunkciós kialakítás (AC AWI; DC AWI; MMA)
- Generátor barát
- Kevesebb fröcskölés, stabil ív
- ROHS

- HF (Nagyfrekvenciás) gyújtás
- MMA hegeszt. funkció
- AC AWI, Impulzus mód
- Gáz után-folyás
- Áram felfutás / Áram lefutás
- Impulzus frekvencia
- Paraméterek automatikus mentése
- Kevesebb fröcskölés, stabil ív

Specifikációk

- Állítható AC frekvencia
- Hot-Start
- Állítható Arc-Force
- 2T/4T/Spot
- Túlmelegedés és túl áram védelem
- VRD (Alacsony üresjárati feszültség funkció)
- Állítható bázisáram

		TIG-200 P AC/DC
Hálózati feszültség		AC230V ± 15% 50/60 Hz
Bemeneti áram (A)		31
Névleges bemeneti teljesítmény (kW)		7,1
AWI hegesztőáram tartomány		5-200 A
MMA hegesztőáram tartomány		10-160 A
Gáz előöblítés (mp)		0,1-10
Gáz után öblítés (mp)		0,5-15
Áramlefutási idő (mp)		0-15
Balansz (%)		15-85
ívgyújtás mód		HF (nagyfrekvenciás)
AC frekvencia (Hz)		20-250
Impulzus frekvencia (Hz)		0,2-200
Üresjárati feszültség (V)		56
Bekapcsolási idő (40°C)	25%	200
	60%	129
	100%	100
Hegeszthető elektróda (mm)		1,5-4,0
Hatásfok		0,85
Védelmi osztály		IP22S
Szigetelési osztály		B
Méret		426*162*277 mm
Súly		9 kg



- Fejlett digitális full paraméterezésű vezérlés
- IGBT technológia
- Automatikus védelmi funkció
- Stabil teljesítményt
- Könnyen beállítható paraméterek és könnyen frissíthető szoftver
- Felhasználóbarát felület
- Géphang (testre szabható)
A felhasználók beállíthatják a hangutasítást minden operációs lépésre.
- Kiváló minőségű MMA hegesztés
Kiváló vezérlési algoritmus: könnyebb ívgyújtás, stabil hegesztési áram, kevés fröcskölés, nincs elektróda ragadás.
- A távirányító (rendelhető)
Kétféle távirányító mód: pisztoly vezérlési mód és lábkapcsoló mód, amely megfelel a különböző alkalmazási követelményeknek.
- Tökéletes automata rögzítés
- Széles bemeneti feszültség tartomány

