

TIG μ P 293H AC-DC



NOWA LINIA URZĄDZEŃ TIG

Dane techniczne TIG μ P 293H AC-DC

Napięcie zasilania	380/415 V
Liczba faz	3
Częstotliwość	50/60 Hz
Prąd pobierany z sieci (25%)	9 A
Moc (25%)	6,2 kVA
Współczynnik mocy	0,70
Napięcie biegu jałowego	68 V
Zakres regulacji prądu	4-250 A
Prąd spawania 35% (25°C)	250 A
Prąd spawania 100% (25°C)	170 A
Prąd spawania 25% (40°C)	250 A
Prąd spawania 60% (40°C)	180 A
Prąd spawania 100% (40°C)	150 A

Właściwości TIG μ P 293H AC-DC

Przewód masowy	50 mm ²
Stopień ochrony	IP 21S
Klasa izolacji	H
Temperatura pracy	od -10° do 40°C
Dł./Szer./Wysokość (mm)	600x300x615
Waga	42,5 Kg

Wszystkie parametry podane są w temperaturze 40 °C

NEW

ONLY



WROZAS



Możliwość zapisania do 60 programów - dzięki temu systemowi operator może łatwo przywołać wszystkie zapamiętane parametry
 HF - zjarzanie łuku wysoką częstotliwością
 Slope Up/Down - regulowany prąd narastania i opadania dla idealnego wypełnienia krateru
 Pulse - w pełni regulowany puls w zakresie 0-300 Hz
 Pre/Post Gas - możliwość regulacji wypuszczania gazu przed zajarzeniem łuku oraz po zakończeniu spawania
 Cyfrowe wyświetlacze - przejrzysty podgląd parametrów
 Spawanie punktowe - ustawianie czasu spawania - idealny program do szczepiania elementów
 Spawanie dwoma parametrami - możliwość szybkiego balansowania między dwoma prądami

Materiały

- Stal zwykła
- Stal nierdzewna
- Żeliwa
- Aluminium i jego stopy
- Nikiel i jego stopy
- Miedź i jego stopy
- Tytan i jego stopy

Metody spawania

- Tig AC/DC
- Tig HF Start (wys. częst.)
- Tig DC Lift start (dotykowe)
- Spawanie punktowe Tig
- Spawanie dwoma parametrami
- MMA

Środowisko

- Przemysł ciężki/lekki
- Stocznie
- Produkcja samochodów
- Elektrownie atomowe
- Wojsko
- Utrzymanie ruchu

Główne cechy

- Tig HF Start
- Slope UP / DOWN
- Post gas
- Tig 2 T / 4 T
- Regulowany puls AC-DC
- Cyfrowy wyświetlacz