

TITANIUM 400 AC/DC - это высокопроизводительный источник TIG AC/DC (60% при 400 A), разработанный для работы в различных режимах сварки (TIG AC, DC, MMA). Он позволяет соединять все типы материалов: мягкую сталь, нержавеющую сталь, алюминий, медь, титан. Также идеален для сварки тонких листов металла, т.к. импульсный режим уменьшает деформации и обеспечивает лучший контроль дуги. Благодаря интуитивно понятному и функциональному цифровому интерфейсу настроить сварочные параметры чрезвычайно просто.

5 СВАРОЧНЫХ РЕЖИМОВ TIG

- | | |
|----|---|
| DC | DC Standard: постоянный ток для сварки большинства железосодержащих материалов. |
| DC | DC Pulse : ограничивает нагрев свариваемых деталей. Идеален для сварки тонколистового металла. |
| AC | AC Standard : сварка алюминия и его сплавов (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). |
| AC | AC Pulse : ограничивает нагрев свариваемых деталей. Идеален для сварки тонколистового металла. |
| AC | AC Mix : чередование тока AC и DC увеличивает производительность при сварке алюминия. |



Поставляется без аксессуаров (тележка - опционно)

АВТОМАТИЗАЦИЯ И РОБОТИЗАЦИЯ

- Режим Connect 5 для управления источником с помощью пульта или автомата.
- Подсоединяется с помощью мостового интерфейса для использования с роботом (опция).

ОПТИМИЗИРОВАННЫЕ НАСТРОЙКИ

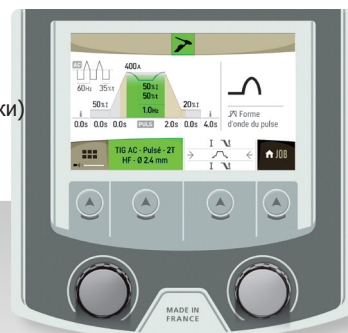
- **4 режима прихватки:**
 - **SPOT / SPOT DELAI :** стандартная прихватка перед сваркой тонкой жести.
 - **TACK / TACK DELAI :** сверхточная прихватка без окисления поверхностей, что снижает риск ее деформации. Точки прихватки незаметны в сварном шве.
- **2 вида поджига:** HF без контакта или LIFT касанием для электрочувствительной среды.
- 3 способа управления триггером: 2T, 4T и 4T LOG
- Задание параметров форм волн в режиме AC и Pulse, что создает благоприятные условия для контроля дуги и провара, снижая при этом уровень шума.

УМНОЕ УСТРОЙСТВО

- **СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ режим:** предлагает конфигурацию, соответствующую типу сварки после ввода 3 параметров: Тип материала, Свариваемая толщина и Положение сварки.
- **Режим E-TIG:** обеспечивает шов одинаковой ширины и постоянным одинаковым проникновением, вне зависимости от положения горелки относительно свариваемой детали (контроль энергии сварки).

ЭРГОНОМИЧНЫЙ

- Новый упрощенный интерфейс, принимающий во внимание привычки работы специалистов сварки TIG (EASY).
- Идеален для соблюдения QMOS/DMOS (Квалификационная Оценка Процедур Сварки / Описание Процедур Сварки) в режимах EXPERT и ADVANCED.
- Полное обновление аппарата и параметров синергий с помощью обычного USB-ключа.
- Блок охлаждения (арт. 013537) и тележка (арт. 037328) опционно.
- Память на 100 программ на каждый метод сварки для однообразных работ (возможность сохранения на ключе USB).
- Дистанционное управление (педаля или ручное управление - опция) легко можно подсоединить без помощи инструмента.



3 интерфейса для пользователя:
- EASY (упрощенный модуль)
- EXPERT (полный модуль)
- ADVANCED (специфические приложения)

СВАРКА MMA

- MMA: электроды с покрытием, с основной обмазкой, рутиловые и целлюлозные (до Ø 8 мм).
- MMA AC: обеспечивает сварку без магнитных помех дуги.
- MMA Pulse: этот режим разработан для вертикальной восходящей сварки.

ТОЧНЫЙ

- Режим калибровки сварочных аксессуаров для корректировки указанного напряжения и улучшения энергетического расчета.
- Режим ЭНЕРГИИ: индикация и расчет энергии после сварки согласно нормам EN1011-1, ISO/TR 18491 и QW-409.
- Переносимость: позволяет загружать/сохранять на ключе USB различные конфигурации JOB пользователей, а также конфигурацию аппарата.
- Трассируемость: позволяет отслеживать/записывать все этапы сварки швов за швом во время изготовления промышленного изделия согласно нормам EN 3834.

ПРОЧНЫЙ

- Класс IP 23 для использования на открытом воздухе.
- Усиленный корпус и экран с защитной крышкой.

| 50/60 Hz | A | I ₂ TIG DC A | I ₂ TIG AC A | I ₂ MMA A | INTEGRATED TECHNOLOGY | | | TIG - MMA EN 60974-1 (40°C) | U ₀ V | mm ² | W | cm | kg | IP | Protected & compatible power generator (+/-15%) |
|------------|----|----------------------------|----------------------------|-------------------------|------------------------|----|-----|-----------------------------------|---------------------|-----------------|-----------|--------------|----|-------|---|
| | | | | | PULSE | SR | CEL | | | | | | | | |
| 400 V - 3~ | 32 | 3 → 400 | 5 → 400 | 5 → 400 | 0.1 → 2500 Hz (TIG DC) | ■ | ■ | 400 A @ 60% | 85 | 70/95 | 35 (TIG) | 68 x 30 x 54 | 43 | IP 23 | 30 kVA |
| | | | | | 0.1 → 200 Hz (TIG AC) | | | 360 A @ 100% | | | 170 (MMA) | | | | |