



Magnum THF 235P AC/DC PULSE IGBT Spawarka inwerterowa

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/2595>

Cena: zł brutto

Cechy produktu

Opis produktu

Urządzenie inwerterowe THF 235 Pulse AC/DC IGBT oparte jest na najnowszej, najbardziej zaawansowanej technologii wykorzystującej **tranzystory IGBT**.

Dzięki specjalnej konstrukcji bipolarne tranzystory mocy z izolowaną bramką (IGBT – Insulated Gate Bipolar Transistor) pod wieloma względami są korzystniejszym rozwiązaniem i w wielu aplikacjach stanowią lepsze rozwiązanie od tranzystorów MOSFET.

Źródło oparte na tranzystorach **IGBT oferuje mocniejszy, bardziej skoncentrowany i bardziej stabilny łuku przy jednoczesnym mniejszym zużyciu energii.**

Urządzenie wyposażone jest w „miękki” przejrzysty panel umożliwiający ustawienie wszystkich niezbędnych funkcji spawalniczych (prąd startu/wypełnienia krateru/spawania/bazy, czasy narastania i opadania prądu, wpływ gazu przed i po spawaniu, częstotliwość pulsu, balans, hot start, arc force, długość łuku itd.). THF 235 Pulse AC/DC IGBT zapewnia doskonałą wydajność w spawaniu aluminium i jego stopów, stali węglowej, stali nierdzewnej, tytanu itp.

Dane techniczne:

1. Zasilanie 230[V]/50[Hz]
2. Współczynnik mocy „Power factor” 0.68
3. Napięcie biegu jałowego [V] 66

MMA DC

Zakres regulacji prądu spawania [A] max. 170

TIG AC / DC

- Zakres regulacji prądu spawania [A] 10- 200 / 5-200
- Zakres regulacji czasu opadania prądu [s] 0-10
- Regulacja wypływu gazu przed spawaniem [s] 0.1-1
- Regulacja wypływu gazu po spawaniu [s] 0.1-10
- Regulacja stosunku czasu trwania prądu szczytu do prądu bazy [%] 15-50

Sprawność (40 °C/10 minut.)

AC / DC

- 30% 200A / 30% 200A
- 60% 120A / 60% 140A
- 100% 100A / 100% 110A
- Zabezpieczenie obudowy IP23S
- Klasa izolacji F
- Wymiary spawarki [mm] 470×240×380
- Waga [kg] 20

Urządzenie THF 235 PULSE AC/DC IGBT zostało wyposażone w **funkcje zabezpieczające**:

- 1. TIG / DC / LIFT:** Jeśli elektroda wolframowa dotknie przedmiotu obrabianego podczas spawania, prąd spadnie do 20A, co zmniejszy uszkodzenia elektrody wolframowej, wydłuży jej żywotność i zapobiegnie jej „tępieniu”.
- 2. TIG / DC / HF:** Jeśli elektroda wolframowa dotknie przedmiotu obrabianego podczas spawania, prąd spadnie do 0 w ciągu 1s.
- 3. MMA :** jeśli elektroda topliwa dotyka spawanego elementu ponad dwie sekundy, prądu spawania spadnie automatycznie do 0 celu ochrony elektrody i urządzenia.

Panel sterowania:



- 1 - Przycisk wyboru: spawanie AC, spawanie DC
- 2 - Przycisk wyboru: "" dwutakt, "" czterotakt
- 3 - Przycisk testu wypływu gazu
Po naciśnięciu zaświeca się dioda i gaz wypływa przez 15 sek. Należy nacisnąć ponownie aby zatrzymać wcześniej.
- 4 - Przycisk zajarzania łuku HF
- 5 - Przycisk funkcji „Puls”
- 6/7 - Przycisk wyboru parametrów
- 8 - Pokrętko nastawy parametrów
- 9 - Przycisk wyboru spawania elektrodą topliwą MMA
Możliwość regulacji parametrów: Arc force – łuk forsujący, Hot start – gorący start i Arc length – długość łuku.
- 10 - Diody sygnalizacyjne: zasilania i ostrzegawcza
- 11 - Wyświetlacz
Przed rozpoczęciem spawania, wyświetlacz z prawej strony pokazuje zadaną wartość: Tpre, Tup, Dcy, Fp, Tpost, Tdown. Po ustawieniu tych parametrów należy poczekać ok. 3 sekundy na ich zatwierdzenie. Po

rozpoczęciu spawania, na wyświetlaczu pokazuje się rzeczywista wartość napięcia spawania.

12 - Wyświetlacz

Wyświetla zadaną, lub rzeczywistą wartości prądu spawania. Przed rozpoczęciem spawania, na wyświetlaczu z lewej strony pokazuje się wartość zadanej bieżącej wartości I_s , I_w , I_b i I_f . Po rozpoczęciu spawania, na wyświetlaczu z lewej strony pokazuje się rzeczywista wartość prądu spawania.

Przyciskami 6/7 oraz pokrętkiem 8 możemy wybrać i ustawić poniższe parametry:



T pre - Wypływ gazu przed spawaniem, fabrycznie ustawiona na 0-3 s. Regulacja 0,1-1,0 s.

I s - Początkowy prąd spawania (dostępne tylko z czterotaktem).

Zakres regulacji: 5-200A dla DC, 10-200A dla AC-HF, 30,200A dla AC-LIFT

Ustawienie fabryczne 5A

T up - Czas wzrastania prądu spawania: od prądu startu do prądu szczytowego 0-10 s.

I w - Prąd szczytowy - prąd spawania 5-200A TIG-DC, 10-200A TIG-AC-HF, 30-200A TIG AC-LIFT, 5-170A MMA-DC, 10-170A MMA-AC

I b - Prąd bazy, dolny zakres prądu (dostępne tylko dla funkcji „PULS”). 5-200A dla DC, 10-200 AC-HF i LIFT

D cy - Stosunek czasu trwania prądu szczytu do prądu bazy (dostępne tylko dla funkcji „PULS”). Zakres regulacji 5% , 100%

F p - Częstotliwość pulsu (dostępne tylko dla funkcji „PULS”).

Zakres regulacji 0,5,200 Hz. Ustawienie fabryczne 0,5Hz

T down - Czas opadania prądu spawania: od prądu szczytowego do prądu końcowego 0-10 s.

I f - Prąd końcowy - prąd wypełnienia krateru (dostępny tylko w czterotakcie)

$\geq 5A$ -DC; $\geq 10A$ -AC-HF; $\geq 30A$ -AC-LIFT

T post - Wypływ gazu po spawaniu 0.1-10 s. Ustawienie fabryczne 3 sekundy

AC frequency (dostępne tylko dla AC) 50Hz - 250Hz ($I_w < 50A$)

50Hz - 200Hz ($50A \leq I_w < 100A$)

50Hz - 150Hz ($100A \leq I_w < 150A$)

50Hz - 100Hz ($150A \leq I_w < 200A$)

Balance - (dostępny tylko dla AC) Procentowy stosunek czasu trwania prądu szczytu do prądu bazy. Zakres regulacji 15% - 50%, ustawienie fabryczne 15%

ELEKTRO-AUTOMATYKA Sprzedaż elektronarzędzi, urządzeń spawalniczych, maszyn budowlanych, pneumatyki, narzędzi warsztatowych, firmowych ubrań roboczych oraz maszyn ogrodowo leśnych.

Sklep Bochnia

ul. Brzeska 50
32-700 Bochnia

tel. 691 572 333
e-mail: ea.bochnia@op.pl

Sklep Brzesko

ul. Szarych Szeregów 23
32-800 Brzesko

tel. 609 523 230
e-mail: elektro.automatyka@op.pl

Serwis, Magazyn

ul. Św. Brata Alberta 4
32-800 Brzesko

tel. 609 523 645
e-mail: ea.serwis@op.pl
