



Magnum THF 230 P AC/DC PULS Spawarka inwerterowa

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/40>

Cena: zł brutto

Cechy produktu

Opis produktu

Spawarka inwerterowa przeznaczona do spawania elektrodą otuloną MMA, oraz metodą TIG, TIG+PULS, TIG AC/DC+PULS. Przeznaczona do spawania stali, stali nierdzewnych, miedzi, aluminium i jego stopów. Prąd spawania 200 A przy sprawności 60%. Model ten posiada panel przedni w języku polskim.

THF 230P AC/DC posiada funkcje: HOT START, ANTI STICK i ARC FORCE.

HOT START „gorący start” polega na chwilowym zwiększeniu prądu spawania ponad ustawioną wartość w momencie zajarzenia łuku.

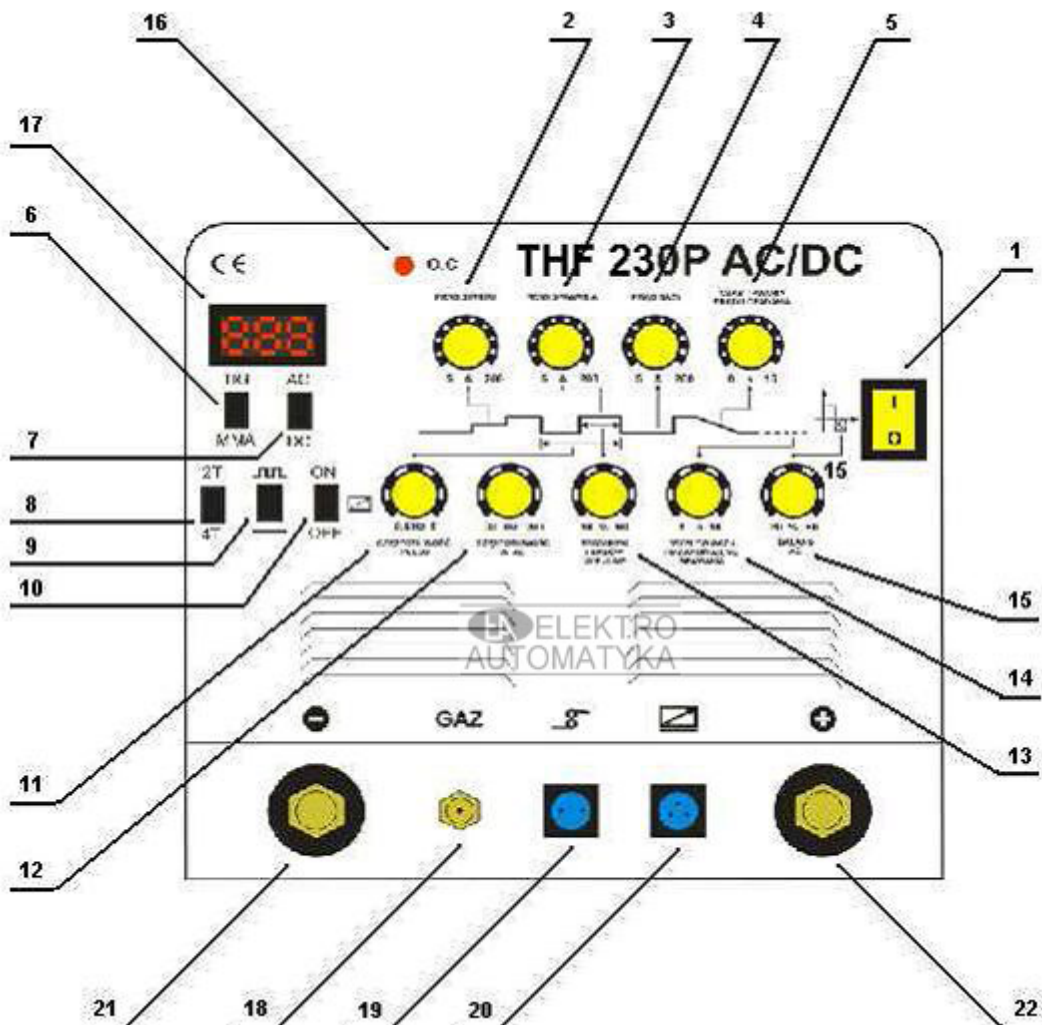
ANTI STICK „przeciwzwarciowa” ograniczenie prądu zwarcia zapobiegające przyklejeniu elektrody przy zajarzeniu łuku i rozżarzeniu jej w razie przyklejenia.

ARC FORCE „regulacja prądu zwarcia” skracaniu długości łuku towarzyszy wzrost prądu spawania co powoduje stabilizowanie łuku niezależnie od jego długości.

DANE TECHNICZNE:

Typ urządzenia	THF 230P AC/DC
Napięcie zasilania [V]	230
Sprawność PJ [A/%]	200/60
Napięcie biegu jałowego [V]	56
Pobór mocy [kW]	6,5
Zabezpieczenie [A]	25 (typ C)
Zabezpieczenie obudowy IP	21
Masa [kg]	28

OPIS PANELU:



1. Przełącznik główny, pozycja OFF – napięcie odłączone, pozycja ON – napięcie załączone.
2. Prąd startu – prąd od jakiego zaczynamy proces spawania.
3. Prąd spawania – prąd który ustawiamy w zależności od grubości spawanego materiału.
4. Prąd bazy – dolna wartość prądu w funkcji PULS.
5. Czas trwania prądu opadania – czas w jakim prąd spawania opada do wartości minimalnej.
6. Wybór trybu pracy: MMA/TIG DC.
7. Wybór metody spawania: TIG AC/TIG DC.
8. Wybór trybu pracy: 2 – takt, 4 – takt.
9. Wybór trybu pracy: TIG DC/TIG PULS.
10. Przełącznik sterowania zewnętrznego, pozycja OFF - sterowanie zewnętrzne wyłączone, pozycja ON - sterowanie zewnętrzne włączone.
11. Częstotliwość pulsu – częstotliwość zmiany prądu bazy do prądu szczytu.
12. Częstotliwość w AC – częstotliwość zmiany prądu w spawaniu aluminium, przez jej zwiększenie bardziej skupiamy łuk (np. spawanie pachwinowe).
13. Stosunek prądów w pulsie – stosunek procentowy czasu trwania prądu szczytu do trwania prądu bazy.
14. Wypływ gazu po zakończeniu spawania - studzenie elektrody.
15. Balans AC – stosunek procentowy czasu trwania połówki dodatniej prądu do połówki ujemnej.
Zalecane ustawienie w środkowej pozycji (50%).
16. Kontrolka ostrzegawcza – informuje o nieprawidłowym funkcjonowaniu urządzenia
(przegrzanie urządzenia, duży spadek napięcia sieci, zwarcie)
17. Wyświetlacz parametrów spawania.

18. Gniazdo do podłączenia przewodu gazowego.
 19. Gniazdo do sterowania lokalnego.
 20. Gniazdo zdalnego sterowania (sterowanie zewnętrzne).
 21. Gniazdo o polaryzacji ujemnej.
 22. Gniazdo o polaryzacji dodatniej.
-

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
