

**TITANIUM 400 AC/DC - это высокопроизводительный источник питания TIG AC/DC (400 А при 60%), обеспечивающий широкий выбор сварочных процессов (TIG AC, DC, MMA). Он может использоваться для сварки всех типов материалов, включая низкоуглеродистую сталь, нержавеющей сталь, алюминий, медь и титан, а также идеально подходит для сварки тонких листов. Импульсный режим снижает искажения и обеспечивает лучший контроль дуги. Интуитивно понятный и высокофункциональный цифровой интерфейс позволяет легко настраивать параметры сварки.**

## 6 РЕЖИМОВ СВАРКИ TIG

DC	<b>DC Standard</b> : плавная сварка током большинства черных материалов.
	<b>DC Pulsé</b> : позволяет осуществлять сварку при снижении подводимого тепла (импульсы до 2,5 кГц).
	<b>FastPulse</b> : импульсы до 20 кГц на специальных сталях.
AC	<b>AC Standard</b> : сварка алюминия и его сплавов (Al, AlSi, AlMg, AlMn и др.).
	<b>AC Pulsé</b> : точный контроль проникновения путем задания частоты переменного тока (импульсы до 500 Гц).
	<b>AC Mix</b> : чередование переменного и постоянного тока для увеличения скорости сварки.



Поставляется без аксессуаров

## ТЕХНОЛОГИЯ TIG WIZARD

- Запатентованный синергетический режим обеспечивает максимальную производительность при прихватке и сварке деталей из алюминия, стали, нержавеющей стали и меди с присадочным металлом или без него.
- 5 типов сварки: сварка встык (BW), внахлест (FW), сварка внутренних углов (BP), сварка наружных углов и сварка проволоки.
- Wizard Lab для создания сложных сварочных циклов.

## НАСТРОЙКИ ДЛЯ ОПТИМАЛЬНОЙ СВАРКИ

- **4 режима прихватки:**
  - Spot / Multi Spot : традиционная прихватка перед сваркой тонких листов
  - Tack / Multi Tack : сверхточная прихватка без окисления для снижения риска деформации
- **3 типа зажигания:** Lift, HF и Touch.HF (высокочастотное зажигание с таймером)
- **3 регулятора триггера:** 2T, 4T и 4T LOG
- Настройка формы волны переменного тока для лучшего контроля дуги и проплавления
- **Режим E-TIG** обеспечивает поддержание сварочной мощности независимо от положения горелки относительно заготовки (контроль сварочной энергии).

## МАКСИМАЛЬНОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ И ПЕРЕДАЧА ИНФОРМАЦИИ

- Точное измерение потребляемой энергии.
- Прослеживаемость всех сварочных швов в соответствии с EN 3834.
- Режим калибровки сварочных аксессуаров (уточняет расчет энергии).
- Возможность подключения через дополнительный комплект (037960) для использования с роботом.
- Пользовательский режим для совместного использования продукта несколькими сварщиками.
- Бесплатный онлайн-инструмент для настройки интерфейса.
- Резервное копирование пользовательских JOB (до 500) и конфигурации машины с USB-накопителя.
- Совместимость с ламельными, двухкнопочными, потенциометрическими и Up & Down горелками.
- Полное обновление оборудования и синергетических систем с помощью USB-носителя.
- Пульты дистанционного управления (ножная педаль или опциональный ручной пульт) подключаются без использования инструментов.
- Блок охлаждения (013537) при необходимости.
- Режимы MMA, MMA AC и MMA Pulsed (возможность сварки электродами до Ø 8 мм)



- Интуитивно понятный, многоязычный, настраиваемый 5-дюймовый цветной интерфейс  
- 3 уровня пользовательского интерфейса: Easy, Expert и Advanced

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (АКСЕССУАРЫ)



ABITIG L - 8 m  
037359



ABITIG DB - 8 m  
037366

Система охлаждения  
1000 W  
5.5 L - 17 kg



WCU 1kW C  
013537



Тележка 10 м³ L  
075498



RC-HA1 - 10 m  
045675



RC-FA1 - 4 m  
045682



RC-HD2  
062122

50/60Hz	A	I <sub>2</sub> TIG DC A	I <sub>2</sub> TIG AC A	I <sub>2</sub> MMA A	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG AC/DC EN 60974-1 (40°C)		MMA EN 60974-1 (40°C)		U <sub>0</sub> V	mm <sup>2</sup>	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
					TIG DC PULSE	TIG AC PULSE	MMA PULSE	IA (60%)	100%	IA (60%)	100%						
400 V - 3~	32	3 → 400	5 → 400	5 → 400	0.1 → 2.5 kHz	0.1 → 500 Hz	0.4 → 20 Hz	400 A	360 A	400 A	360 A	85	70/95	71 x 27 x 48	40	IP 23	30 kW