

A TITANIUM 230 AC/DC FV egyfázisú AC/DC TIG hegesztő áramforrás. Intelligens és csatlakoztatható, rendkívül pontos ívezérlést és ipari hegesztési teljesítményt kínál 230 A-ig (16 A biztosíték) a beépített teljesítményteljesítő-korrekciónak köszönhetően. Kiváló ergonomikus kialakítást és felhasználói élményt ötvöz a fejlett hegesztési funkciókkal.

6 TIG HEGESZTÉSI MÓD

DC	DC Standard: simán hegeszti a legtöbb vasanyagot. DC Pulse: lehetővé teszi a hegesztést a hőbevitel minimalizálása mellett (2,5 kHz-ig). FastPulse: akár 20 kHz-es impulzusok speciális acél alkalmazásokhoz
AC	AC Standard: alumínium és ötvözetek (Al, AISi, AlMg, AlMn, stb.) hegesztése. AC Pulse: pontos behatolásszabályozás, amely a váltakozó áramú impulzus frekvenciájának beállításával szabályozható (500 Hz-ig). AC Mix: váltakozó és egyenáramú áramot váltogat a hegesztési sebesség növelése érdekében.

TIG VARÁZSLÓ MEGOLDÁS

- **Szabadalmaztatott szinergikus üzemmód** a maximális termelékenység érdekében alumínium, acél, rozsdamentes acél és réz alkatrészek hegesztésénél és hegesztésénél, töltőanyaggal vagy anélkül.
- **5 összeszerelési típus:** Végítől végig (BW), Lap (FW), Belső szög (BP), Külső szög és drótolvasztás.
- **Wizard Lab a testre szabott hegesztési ciklusok létrehozásához.**

OPTIMALIZÁLT BEÁLLÍTÁSOK

- **4 pontozási mód:**
 - Spot / Multi Spot: hagyományos pontozás vékony lemezek hegesztése előtt.
 - Tack / Multi Tack: ultrapontos pontozás oxidáció nélkül, csökkentve a munkadarab deformációjának kockázatát.
- **3 ívgyújtási típusok:** Standard Lift, High-Frequency (HF) és Touch.HF (időzített nagyfrekvenciás gyújtás).
- **3 kioldási lehetőség:** 2T, 4T és 4T LOG
- **AC hullámmódkonfigurálása, amely lehetővé teszi az ív szorosabb irányítását és behatolását.**
- **Az E-TIG üzemmód garantálja** a gépnek a kiválasztott hegesztési paraméterek betartását, függetlenül a fáklyának a munkadarabhoz viszonyított helyzetétől (hegesztési energia vezérlése).

MAXIMÁLIS CSATLAKOZTATHATÓSÁG

- Pontosan méri az energiafelhasználást.
- Az összes hegesztési varrat nyomon követhetősége, az EN 3834 szabványnak megfelelően.
- Hegesztési tartozék kalibrációs üzemmód (javítja az energiafelhasználás kiszámítását).
- Robotokkal való használatra csatlakoztatható egy opcionális készlet (037960) segítségével.
- A felhasználói üzemmód lehetővé teszi a termék több különböző kezelővel való megosztását.
- Ingyenes eszköz az interfész testreszabásához online elérhető.
- A felhasználói munkakörök biztonsági mentése USB-kulcsra keresztül (max. 500), valamint a gépkonfiguráció.
- Kompatibilis a retesz, dupla gombos, potenciométeres és push-pull fáklyákkal.
- USB-kulccsal elérhető új és átdolgozott hegesztési szinergiák és szoftverfrissítések.
- Szerszám nélkül csatlakoztatható távirányító (pedál vagy távvezérlő opció).
- Folyadékűtő egység opcionálisan (070820).
- MMA, MMA AC és Pulsed MMA üzemmódok (elektrodák Ø 8 mm-ig).
- VRD (feszültségcsökkentő eszköz) aktiválható a terhelés nélküli kimeneti feszültség 35 V alá csökkentésére.
- Az "FV" technológia garantálja a mindig stabil hegesztési ívet, még hálózati feszültségváltozások esetén is (85 és 265 V között). Ez azt is jelenti, hogy a gép alkalmas generátorral vagy nagyon hosszú tápkábelrel történő használatra.

KIEGÉSZÍTŐK (OPCIONÁLIS)

							
SR26L - 8 m 046184	SR26DB - 8 m 046177	KOOLWELD 1 070820	10m kézi targonca ³ 076341	RC-HA1 - 10 m 045675	RC-FA1 - 4 m 045682	RC-HD2 062122	NUM-1 készlet 063938



Szállítás:		
075924	✓	✓
061996	Tartozékok nélkül	



- 5 hüvelykes színes kezelőfelület; intuitív, többnyelvű és testreszabható.
- 3 felhasználói felület: Easy, Expert és Advanced.

50/60 Hz	A	I ₂ TIG DC	I ₂ TIG AC	I ₂ MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG AC/DC			MMA			U ₀	U _R	mm ²	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
					TIG DC PULSE	TIG AC PULSE	MMA PULSE	EN 60974-1 (40°C)			EN 60974-1 (40°C)									
110 V - 1~	32	5 → 140	3 → 140	5 → 140	0.1 → 2.5 kHz	0.1 → 500 Hz	0.4 → 20 Hz	IA (60%)	X% (I ₂ max)	100%	IA (60%)	X% (I ₂ max)	105 A	55	26.5 (VRD)	35/50	49 x 26 x 44 cm	22.4	IP 23	8.5 kW
230 V - 1~	16	5 → 230	3 → 230	5 → 230				140 A	100 %	140 A	130 A	50 %	105 A							
								190 A	35 %	160 A	160 A	35 %	130 A							