

TIG | 230 V | 160 A art. 264

POWER TIG 1640 DC-HF

POPIS

POWER TIG 1640 DC je zařízení, které disponuje všemi důležitými funkcemi potřebnými pro TIG svařování stejnosměrným proudem. Frekvenční měnič (invertor) zpracovává síťové napětí prostřednictvím vysoce kvalitních elektronických součástí, vyrobených renomovanými výrobci. Konstrukce je kompaktní, dostatečně robustní, aby bez následků odolala drsnějšímu použití, které se dá u této třídy strojů očekávat. Uživatelské rozhraní tvoří integrovaný kontrolní panel, kde je možnost výběru metody svařování TIG nebo MMA. U metody TIG volba startu – bezdotykový start nebo start řízeným dotekem. Režim ovládání zdroje – dvoutaktní nebo čtyřtaktní. Základní TIG funkce jako dofuk ochranného plynu, doběh svařovacího proudu a samotný výkon zdroje. Dálkové ovládání z rukojeti TIG hořáku podporuje stroj pro hořáky typu UP/DOWN i pro otočné ovladače potenciometrem. Možnost doplnit zdroj dálkovým ovladačem k metodě MMA.



UŽIVATELSKÁ CHARAKTERISTIKA

Stroj je určen pro profesionální nasazení při svařování vysoce legovaných ocelí. Svařuje celé spektrum kovů svařitelných metodou TIG DC. Vzhledem k nižšímu maximálnímu výkonu a nižšímu dovolenému zatížení, není stroj vhodný pro průmyslové svařování výrobního charakteru proudem nad 115A. Je však ideální pro montáže energetických zařízení, opravárenské práce a to i metodou MMA. Invertor **POWER TIG 1640 DC** je mimořádně vhodný pro lehké výrobní svařování, pro opravárenské provozy a zámečnické provozy. Schopnost svařování metodou MMA proudy do 140A potvrzuje vysokou technickou úroveň zařízení. Kvalita výstupního oblouku při MMA je výborná, stejně jako při svařování TIG.

NAPÁJENÍ	1x230V,50-60Hz	ZATÍŽENÍ 40% TIG/MMA	160A/140A	HMOTNOST ZDROJE	10,3 Kg
INST. PŘÍKON TIG/MMA	3,3KW / 4,3KW	ZATÍŽENÍ 60% TIG/MMA	135A/115A	ARC FORCE	Ano
PROUDOVÝ ROZSAH TIG	5-150 A	ZATÍŽENÍ 100% TIG/MMA	110A/95A	Š X D X V	171x420x340
PROUDOVÝ ROZSAH MMA	10-140 A	VLASTNÍ PROGRAMY.	ne	DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ TIG/MMA	Ano
KRYTÍ	IP 23 S	ZNÁMKA S	Ano	HOT START MMA/ HF START TIG	Ano- nastaven