

TITAN 231 DC FV to profesjonalne, jednofazowe źródło prądu TIG o mocy 230 A i stopniu ochrony IP23S, które wytrzyma najcięższe warunki. Jego zaawansowana technologia gwarantuje idealnie stabilny łuk i doskonałą jakość spawania. Jego bardzo wysoki cykl pracy jest idealny do zastosowań przemysłowych i robotyzacji.

2 METODY SPAWANIA

- TIG DC** **Standard DC:** spawanie płynnym prądem na większości materiałów żelaznych.
- DC z pulsem do 2 kHz:** kontroluje temperaturę jeziora spawalniczego, ogranicza deformację i pozwala na montaż cienkich blach od 0,3 mm.
- MMA** **Standardowe MMA:** elektrody powlekane, rutytowe, zasadowe i celulozowe (do Ø 5 mm).
- MMA z pulsem o częstotliwości do 500 Hz:** ułatwia spawanie w pozycji pionowej (rury/ rurociągi itp.)

OPTYMALNE USTAWIENIA TIG

- **Cykl pracy przy 100% TIG: 200 A**
- **4 tryby zajarzania:**
 - Spot / Multi Spot : tradycyjne stukanie przed spawaniem cienkich blach.
 - Tack / Multi Tack : ultraprecyzyjne i wolne od utleniania punktowanie zmniejszające ryzyko deformacji.
- **3 rodzaje zajarzania:** Lift, HF i Touch.HF (delayed high frequency priming).
- **3 regulatory spustu:** 2T, 4T i 4T LOG
- Ustawienia pulsacyjnego kształtu fali TIG dla kontroli łuku i penetracji.
- **Tryb E-Weld** zapewnia utrzymanie mocy spawania niezależnie od położenia palnika względem elementu obrabianego (kontrola energii spawania).



Dostarczany bez akcesoriów

MAKSYMALNA ŁĄCZNOŚĆ

- Dokładny pomiar spożycia energii.
- Tryb kalibracji dla akcesoriów spawalniczych (udoskonala obliczenia energii).
- Możliwość podłączenia za pomocą opcjonalnego zestawu (037960) do użytku na robocie.
- Przechowywanie do 50 programów na proces dla powtarzalnych zadań.
- Kompatybilny z palnikami lamelowymi, podwójnymi pokrętłami, potencjometrami i palnikami typu Up & Down.
- Pełna aktualizacja maszyny poprzez pamięć USB.
- Zdalne sterowanie (przełącznik nożny lub opcjonalnie ręczny) podłączane bez użycia narzędzi.
- Opcjonalna jednostka chłodząca (070820) z bardzo szybkim i beznarzędziowym podłączeniem.
- VRD można aktywować, aby obniżyć napięcie wyjściowe bez obciążenia < 35 V.
- Technologia «FV» gwarantuje stabilny łuk nawet przy zmianach napięcia sieciowego (85 do 265 V), zasilaniu ze źródła prądu lub zastosowaniu bardzo długiego kabla zasilającego.



Interfejs użytkownika z podwójnym wyświetlaczem z pokrętłem i przyciskiem do szybkiego ustawiania parametrów

Menu główne

- pre-gaz / post-gaz
- prąd wznoszący
- prąd spawania
- czas zanikania
- prąd gorący
- częstotliwość pulsu
- bilans zimnej pogody

Menu zaawansowane

- I start / t start
- I stop / t stop
- przebiegi impulsów
- czas punktu (0>60 sek)
- czas pomiędzy dwoma punktami (0,1>25 sek)

IDEALNE NA MIEJSCU

- Akceptuje przedłużacze do 100 m.
- Wzmocnione nadwozie i podkładki antywstrząsowe.
- Stopień ochrony IP23S
- Oszczędność miejsca i możliwość łatwego przemieszczania na miejscu.
- Ochrona przed przepięciami do 400 V (PROTEC 400).

AKCESORIA (opcje)

 <p>Palnik TIG - 8 m SR26L SR26DB 046184 046177</p>	 <p>Zintegrowana jednostka chłodząca 1000 W 3 L - 14 kg KOOLWELD 1 070820</p>	 <p>Szybkie zapięcie 076006</p>	 <p>Diablo 10m³ 076341</p>	 <p>Analogowe urządzenia zdalnego sterowania :</p> <p>RC-HA1 - 8 m 045675</p>	 <p>RC-FA1 - 4 m 045682</p>	 <p>Cyfrowy pilot zdalnego sterowania :</p> <p>RC-HD2 062122</p>	 <p>Kit NUM-1 063938</p>
---	--	--	--	---	--	---	---

50/60 Hz	A	I ₂ TIG	I ₂ MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY		TIG			MMA			U ₀	U _R	mm ²	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)	
				TIG DC PULSE	MMA PULSE	EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)									
						IA (60%)	X% (I ₂ max)	100%	IA (60%)	X% (I ₂ max)	100%	V	V						
110 V - 1~	32	3 → 140	5 → 120	0.1 → 2 kHz	0.4 → 500 Hz	120 A	40 %	100 A	85 A	23 %	70 A	69	31 (VRD)	35/50	49 x 26 x 40 cm	16.5	IP23S	2 m	12.5 kVA
230 V - 1~	16	3 → 230	5 → 230			215 A	45 %	200 A	175 A	25 %	145 A	77.5	77.5						