

A magasan ötvözött fémek pontos hegesztéséhez tökéletes megoldás a TITAN 400 áramforrás, amely nagy teljesítményciklusával (400 A @ 60%) a legigényesebb TIG és MMA hegesztési alkalmazásokhoz készült. Felhasználóbarát kezelőfelülete nagyméretű és egyszerű kezelőszervekkel lehetővé teszi a könnyű beállítást. TACK üzemmóddal és pontfunkcióval felszerelve a TITAN 400 a professzionális hegesztők kedvelt eszköze csővezetékek, csőszerkezetek és rozsdamentes acéllemezek gyártásánál.

OPTIMALIZÁLT EGYENÁRAMÚ HEGESZTÉS

- **TIG DC** : folyamatos árammal történő hegesztés.
- **TIG DC Pulse** : csökkenti a munkadarab hőtorzítását.
- **3 speciális hegesztési eljárás:**
 - **SPOT üzemmód:** hagyományos ponthegesztés vékony fémlamezek hegesztése előtt.
 - **TACK üzemmód:** nagyon pontos, oxidációtól mentes ponthegesztési funkció, amely csökkenti a deformációt okozó hőbevitel kockázatát. A TACK üzemmódban a hegesztési pontok láthatatlanok a hegesztési gyöngyben.
 - **E-TIG üzemmód:** egységes hegesztési gyöngyszélességet és egyenletes behatolást biztosít, függetlenül a fáklya munkadarabhoz viszonyított helyzetétől (a hegesztési energia szabályozása).
- **2 féle ívindítás:** HF (érintés nélkül) vagy LIFT (érintéssel) az elektroérzékeny környezetekhez.
- **3 kioldási mód:** 2T, 4T és 4T LOG.
- **A fáklya automatikus felismerése:** kompatibilis a kioldó, a dupla gombos és a potenciométeres fáklyákkal.



Tartozékok nélkül szállítva

MMA HEGESZTÉS

- **MMA:** bevonatos, rutil, bázis és cellulóz elektródák (Ø 6 mm-ig).
- **MMA Pulse:** Független hegesztéshez kifejlesztve a "megegerszkedés" csökkentésére és a behatolás optimalizálására.

INTUITIVE

- **Megjeleníti az áram/feszültséget** hegesztés közben és után (WPS/PQR).
- **JOB 50 program mentése** minden egyes folyamathoz, a hegesztések tökéletes reprodukálhatósága érdekében.
- **Távvezérlés** (opcionális pedál vagy kézi vezérlés).
- **Zárható billentyűzet** a visszaélések elleni védelem érdekében.
- **Intelligens hűtőventilátor** menedzsmint rendszer az energiafogyasztás minimalizálása (álló, kikapcsolt ív = 35 W), a porfelvétel és a zaj csökkentése érdekében.
- **"Connect 5" üzemmód** a gép automatizált vezérlőről vagy interfészről történő indításához (5 előre elmentett program).

PONTOS

- **A kalibrációs üzemmód** lehetővé teszi a feszültség beállítását és javítja az energia kiszámítását.
- **ENERGIA üzemmód**, kijelzés és az energia kiszámítása hegesztés után az EN1011-1, ISO/TR 18491 és QW-409 szabványok szerint.

STURDY

- IP 23 besorolás kültéri használatra.
- Megerősített váz és csúszásmentes gumibetétek.
- 2 acél fogantyú a könnyű emeléshez vagy kezeléshez.
- 4 sarokgyűrű a felszerelés felhúzására alkalmas.

KIEGÉSZÍTŐK

Hűtőegység:

1000 W
5,5 l - 15 kg



WCU 1kW C
013537

Folyékony ABITIG fáklya - 450 W - 8 m:



Trigger
037359

Dupla gomb
037366

Távírányító:



Lábpedál RC-FA1
045682



Kézikönyv RC-HA1
045675



Kocsi 10m³
037328



Szűrő
046580



Az egyszerű kezelhetőség érdekében az összes TIG-hegesztési beállítás egyetlen gomb segítségével közvetlenül elérhető. Nagy központi vezérlőgomb a "kesztyűs" használathoz.

MAIN MENU

- pre-gas / post-gas
- upslope current
- welding current
- downslope time
- hot current
- pulse frequency
- cold current balance

ADVANCED MENU

- I start / t start
- I stop / t stop
- Shape of the pulse wave
- Spot welding duration in pulse current or in continuous current.

50/60 Hz	EN	I ₂ TIG	I ₂ MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY				TIG - MMA	U ₀	mm ²	W	cm	kg	IP	Protected & Compatible Power Generator (+/- 15%)
		EN	EN	PULSE	AID	SR	CEL	EN 60974-1 (40 °C)	V						
400 V - 3~	32	3 → 400	5 → 400	0,1 → 2500 Hz	■	■	■	400 A @ 60 % 360 A @ 100 %	85	70/95	35	75 x 30 x 54	40	IP 23	30 kVA