

Источник TITAN 400 (400 A @ 60 %) идеален для сварки высокой точности высоколегированных сплавов. Он разработан для наиболее трудоемких применений при сварке ТИГ и ММА. Благодаря интуитивно понятному и функциональному интерфейсу настроить сварочные параметры чрезвычайно просто. TITAN 400 излюбленный аппарат профессионалов для сварки трубы и листов из нержавеющей стали, благодаря режиму TACK для прихватки.

ОПТИМИЗИРОВАННАЯ СВАРКА НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

- **TIG DC** : сварка постоянным током.
- **TIG DC Pulse** : ограничивает нагрев свариваемых деталей.
- **3 особых сварочных режима:**
 - **Режим SPOT** : прихватка перед сваркой тонкой жести.
 - **Режим TACK** : сверхточная прихватка без окисления поверхностей, что снижает риск ее деформации. Точки прихватки незаметны в сварном шве.
 - **Режим E-TIG** : обеспечивает шов одинаковой ширины и постоянным одинаковым проникновением, вне зависимости от положения горелки относительно свариваемой детали (контроль энергии сварки).
- **2 вида поджига:** HF без контакта или LIFT касанием для электрочувствительной среды.
- **3 режима работы триггера:** 2T, 4T и 4T LOG.
- **Автоматическое обнаружение горелки** : подходит для горелок с пластиной, двойной кнопкой и потенциометром.

СВАРКА ММА

- **MMA** : электроды с покрытием, с основной обмазкой, рутиловые и целлюлозные (до Ø 6 мм).
- **MMA Pulse** : этот режим разработан для вертикальной восходящей сварки, а также для сварки труб и трубопроводов.

ИНТУИТИВНО-ПОНЯТНЫЙ

- Индикация тока и напряжение во время и после сварки (DMOS/QMOS).
- Память объемом 50 программ на каждый метод сварки для идеального воспроизведения сварных швов.
- Дистанционное управление (педаль или ручное управление - опция) легко можно подсоединить без помощи инструмента.
- Блокируемая панель управления для предотвращения ошибочных действий.
- Умное управление вентиляцией для уменьшения потребления электроэнергии (аппарат в режиме ожидания = 35 Вт) ограничения поглощения пыли и снижения уровня шума аппарата.
- Режим Connect 5 для управления источником с помощью пульта или автомата (5 предварительно записанных программ).

ТОЧНЫЙ

- Режим калибровки сварочных аксессуаров для корректировки указанного напряжения и улучшения энергетического расчета.
- Режим ЭНЕРГИИ: индикация и расчет энергии после сварки согласно нормам EN1011-1, ISO/TR 18491 и QW-409.

ПРОЧНЫЙ

- Класс IP 23 для использования на открытом воздухе.
- Усиленный корпус и каучуковые опорные подставки.
- 2 стальные ручки упрощают перенос аппарата.
- 4 кольца для строповки.

АКСЕССУАРЫ

Блок охлаждения:



WCU 1kW C
013537

Горелки ABITIG с жидкостным охлаждением - 450 Вт - 8 м:



С пластиной
037359

С двумя кнопками
037366

Дистанционное управление:



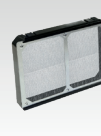
Ножное: Педаль
RC-FA1
045682



Ручное RC-HA1
045675



Тележка 10m³
037328



Фильтр
046580



Поставляется без аксессуаров



Доступ к настройкам параметров сварки ТИГ с помощью одной крутящейся кнопки.

ОСНОВНОЕ МЕНЮ

- пред-газ / пост-газ
- время нарастания тока
- сварочный ток
- время затухания
- горячий ток
- частота импульса
- соотношение холодного времени

МЕНЮ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ

- I start / t start
- I stop / t stop
- формы волн импульсов
- время прихватки импульсным и постоянным током.

50/60 Hz	A	I ₂ TIG	I ₂ MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY				TIG - MMA	U ₀	mm ²	W	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
				PULSE	AID	SR	CEL								
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