



SPAWARKA, MIGOMAT TECNO MIG 200XP PULSE

Producent: IDEAL

Czas wysyłki: 24 Godziny

Cena

2 499,00 PLN

Opis produktu

Sterowany mikroprocesorem inwertorowy półautomat spawalniczy do spawania metodą MIG-MAG, FLUX oraz lutowania blach ocynkowanych. Prąd spawania 200A. Zasilanie 230V. Średnica drutu spawalniczego 0,8-1,2mm. Podajnik drutu 2-rolkowy. MMA/TIG. Synergia.

DANE TECHNICZNE:

Parametry fizyczne

- **Rozmiar szpuli drutu:** 5 kg
- **Stopień ochrony:** IP 21
- **Waga urządzenia / zestawu:** 20 / 22 kg
- **Wymiary gabarytowe dł x szer x wys:** 570x355x390 mm

Parametry techniczne

- **Moc:** 5,6 kW
- **Napięcie stanu jałowego:** 50 V
- **Prąd maksymalny:** 200 A
- **Prąd przy pracy 100%:** 155 A
- **Prąd przy pracy 60%:** 200 A
- **Średnica drutu aluminiowego:** 1,0 - 1,2 mm
- **Średnica drutu do lutowania:** 0,8 mm
- **Średnica drutu samoosłonowego:** 0,8 mm
- **Średnica drutu stalowego:** 0,8 - 1,0 mm
- **Średnica drutu ze stali nierdzewnej:** 0,8 - 1,0 mm
- **Średnica elektrody spawalniczej:** 1,6 - 4,0 mm
- **Zakres regulacji prądu spawania:** 20 - 200 A

Parametry zasilania

- **Zabezpieczenie sieci zasilającej:** C25A
- **Znamionowe napięcie zasilania:** 230 V, 50-60Hz, 1ph

TECNOMIG 200XP PULSE jest inwertorowym synergicznym półautomatem spawalniczym przeznaczonym do spawania łukowego metodą MIG/MAG, MMA, TIG Lift, Pulse TIG Lift oraz lutowania blach ocynkowanych. Urządzenie zostało zaprojektowane do wykorzystania w użytku profesjonalnym.

Urządzenie posiada trzy synergiczne tryby spawania MIG/MAG: MIG, MIG PULS, MIG PODWÓJNY PULS.

Czytelny i prosty w obsłudze cyfrowy panel sterowania umożliwia dokładną regulację parametrów spawania MIG takich jak :

- regulacja prądu szczytowego / prądu bazy w podwójnym pulsie
- regulacja indukcyjności (MIG / Podwójny Puls)
- regulacja prądu szczytowego w pulsie
- regulacja amplitudy pulsu w podwójnym pulsie
- regulacja dojazdu drutu
- regulacja szerokości pulsu (wypełnienia) w podwójnym pulsie
- regulacja częstotliwości pulsacji w podwójnym pulsie
- regulacja czasu spawania punktowego
- regulacja czasu upalania drutu po spawaniu
- regulacja czasu wypływu gazu przed spawaniem
- regulacja czasu wypływu gazu po spawaniu

Urządzenie posiada również dokładną regulację parametrów MMA / TIG takich jak:

- regulacja ARC FORCE (MMA)
- regulacja prądu w HOT START (MMA)
- regulacja czasu w HOT START (MMA)
- wybór programu kontroli prądu bądź kontroli mocy (MMA)
- regulacja częstotliwości pulsu (TIG)
- regulacja szerokości pulsu (TIG)
- regulacja amplitudy pulsu (TIG)

W metodzie MMA mamy możliwość włączenia funkcji VRD, redukującej napięcie spoczynkowe stanu jałowego na elektrodzie do wartości bezpiecznej. Zapewnia bezpieczeństwo przeciwporażeniowe podczas pracy w wilgotnym środowisku.

TECNOMIG 200XP PULSE stosowany jest do spawania aluminium i jego stopów, stali nierdzewnej, stali węglowych i niskostopowych oraz lutowania blach ocynkowanych. Spawanie odbywa się w osłonie gazu obojętnego, aktywnego bądź mieszanki w zależności od wybranego na panelu sterowania programu.

Dzięki zastosowaniu pulsacji MIG następuje zwiększenie ilości ciepła wprowadzanej do spawanego elementu. Możliwe jest uzyskanie lepszej spoiny, niezależnie od pozycji spawania oraz zmniejszenie ilości rozprysków.

Zarówno przy metodzie MIG jak również MIG PULS mamy możliwość wyboru funkcji przycisku w uchwycie pomiędzy pracą w trybie Spot (spawanie punktowe), 2-takt, S2-takt, S4-takt (dedykowany do spawania aluminium), 4-takt (blokada przycisku do długich spoin),

Parametry fizyczne

Urządzenie posiada układ chłodzenia wentylatorem co zdecydowanie zwiększa jego wydajność.

Układ chłodzenia wentylatorem - uruchamiany tylko w razie potrzeby - ogranicza zanieczyszczenie wewnątrz urządzenia.

Urządzenie wyposażone jest w zabezpieczenie przeciw przeciążeniu, co zwiększa jego niezawodność.

Parametry zasilania

Zasilanie jednofazowe 230V

Urządzenie jest wyposażone we wtyczkę zasilania.

Wyposażenie

Dostawa obejmuje urządzenie z profesjonalnym uchwytem spawalniczym MIG 24 o długości 3 metry uzbrojonym pod aluminium, przewodem elektrodowym o długości 3 metry, przewodem masowym o długości 3 metry, rolkami do podajnika 1,0-1,2 do aluminium oraz 0,8-1,0 do stali.