

TITAN 400 maitinimo šaltinis su dideliu darbinio ciklu (400 A @ 60 %) yra puikus sprendimas tiksliai aukštalių metalų suvirinimui, skirtas reikliausiems TIG ir MMA suvirinimo darbams. Naudotojui patogi sąsaja leidžia lengvai atlikti nustatymus naudojant didelius ir paprastus valdiklius. TITAN 400 turi TACK režimą ir taškinio suvirinimo funkciją, todėl yra mėgstamiausias profesionalių suvirintojų įrankis vamzdžiams, vamzdinėms konstrukcijoms ir nerūdijančio plieno plokštėms gaminti.

OPTIMIZUOTAS NUOLATINĖS SROVĖS SUVIRINIMAS

- **TIG DC** : suvirinimas nuolatine srove.
- **TIG DC pulsinis** : sumažina ruošinio iškraipymą dėl karščio.
- **3 specialūs suvirinimo procesai**:
 - **SPOT režimas**: tradicinis taškinis suvirinimas prieš suvirinant plonus lakštinius metalus.
 - **TACK režimas**: labai tikslus taškinio suvirinimo funkcija be oksidacijos, sumažinanti šilumos sąnaudų, sukeliančių deformacijas, riziką. Suvirinimo dėmės TACK režimu yra nematomos suvirinimo juostoje.
 - **E-TIG režimas**: užtikrina vienodą suvirinimo juostos plotį ir pastovų įsiskverbimą, nepriklausomai nuo degiklio padėties ruošinio atžvilgiu (suvirinimo energijos kontrolė).
- **2 tipų lanko paleidimas**: HF (be kontakto) arba LIFT (su kontaktu), skirtas jautriai elektrai aplinkai.
- **3 paleidimo režimai**: 2T, 4T ir 4T LOG.
- **Automatinis degiklio nustatymas**: suderinamas su paleidimo, dvigubo mygtuko ir potenciometro degikliais.

MMA SUVIRINIMAS

- **MMA**: dengti, rutilo, baziniai ir celiulioziniai elektrodai (iki Ø 6 mm).
- **MMA Pulse**: Sukurta vertikaliajam suvirinimui, kad būtų sumažintas "pasvirimas" ir optimizuotas įsiskverbimas.

INTUITIVE

- **Rodoma srovė ir įtampa** suvirinimo metu ir po suvirinimo (WPS/PQR).
- **JOB Išsaugoti 50 programų** kiekvienam procesui, kad galėtumėte puikiai atkartoti suvirinimo siūles.
- **Nuotolinis valdymas** (pasirinktinai pedalu arba rankiniu būdu).
- **Užrakinama klaviatūra**, kad būtų apsaugota nuo netinkamo naudojimo.
- **Išmanioji aušinimo ventiliatoriaus** valdymo sistema, leidžianti sumažinti energijos sąnaudas (stacionarus, išjungtas lankas = 35 W), sumažinti dulkių sugėrimą ir triukšmą.
- **"Connect 5" režimas**, kad mašina būtų paleista iš automatinio valdiklio arba sąsajos (5 iš anksto išsaugotos programos).

TIKRAI

- **Kalibravimo režimas** leidžia reguliuoti įtampą ir pagerina energijos apskaičiavimą.
- **ENERGIJOS režimas**, rodymas ir energijos apskaičiavimas po suvirinimo pagal standartus EN1011-1, ISO/TR 18491 ir QW-409.

STURDY

- IP 23 klasifikacija, skirta naudoti lauke.
- Sustiprinta važiuoklė ir neslystančios guminės pagalvėlės.
- 2 plieninės rankenos, kad būtų lengva pakelti ar perkelti.
- 4 kampiniai žiedai, tinkami įrangai pakabinti.

PRIEDAI

Aušinimo įrenginys:

1000 W
5,5 l - 15 kg



WCU 1kW C
013537

Degiklis ABITIG liquid - 450 W - 8 m:



Trigeris
037359

Dvigubas mygtukas
037366

Nuotolinio valdymo pultas:



Kojinis pedalas
RC-FA1
045682



Vadovas RC-HA1
045675



Vežimėlis 10 m³
037328



Filtras
046580



Tiekama be priedų











Visi TIG suvirinimo nustatymai yra tiesiogiai pasiekiami viena rankenėle, todėl juos paprasta valdyti. Didelė centrinė valdymo rankenėlė, kad būtų galima naudotis pirštinėmis.

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.

			I ₂ TIG	I ₂ MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY				TIG - MMA	U ₀						IP	
	50/60 Hz	EN	EN	EN	PULSE	AID	SR	CEL	EN 60974-1 (40 °C)	V	mm ²	W	cm	kg			Protected & Compatible Power Generator (+/- 15%)
	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	