

PROTIG 201 AC/DC on ammattimainen TIG-hitsausratkaisu kaikkien metallien hitsaukseen aina 4 mm:iin asti (teräs, ruostumaton teräs, alumiini, kupari ja titaani). Se takaa erittäin korkean tarkkuuden monilla aloilla, kuten tuotannossa, kunnossapidossa tai putkitöissä.

Kuusi AC/DC TIG-prosessia

- **Hitsausvirta:** 10 - 200 A (AC TIG), 10 - 160 A (DC TIG)
- **STANDARDI DC TIG:** Takaa korkealaatuisen hitsauksen kaikille rautapitoisille materiaaleille, kuten teräs, ruostumaton teräs sekä kupari, sen seokset ja titaani jne.
- **PULSSI DC TIG:** Säätelee sulamislämpötilaa, rajoittaa muodonmuutoksia ja mahdollistaa 0,3 mm paksuisen levyn tehokkaan kokoamisen.
- **SPOT DC TIG:** Esikokoa rautametallit pistehitsaamalla ne yhteen.
- **EASY AC TIG:** Helpottaa hitsauskoneen käyttöä ennalta määritettyjen käyttäjäasetusten ansiosta. Käyttäjän tarvitsee vain valita volframielektrodin halkaisija koneen ohjauspaneelista.
- **STANDARDI AC TIG:** Suunniteltu alumiinin ja sen seosten (Al, AlSi, AlMg ja AlMn jne.) hitsaukseen. Vaihtovirta puhdistaa alumiinin tehokkaasti ja takaa täydelliset hitsit.
- **SPOT AC TIG:** Esikokoa alumiiniosat ja tarvikkeet pistehitsaamalla ne yhteen.

Kaksi päällystetyn elektrodin hitsaustilaa

- **Hitsausvirta:** 10 - 160 A (MMA)
- **STANDARD MMA:** Käyttää perus- ja rutiilelektrodeja Ø 4 mm asti.
- **PULSSI MMA:** Helpottaa hitsausta pystysuorassa asennossa (suuttimet/putkistot).

Suunniteltu käyttömukavuutta ajatellen

- **Kaksi sytytystyyppiä:** HF (ilman kosketusta) tai ARC-LIFT (kosketuksella) sähköherkkiin ympäristöihin.
- **Kolme liipaisimen hallintatilaa:**
 - 2T: Ylläpitää liipaisimen painetta koko hitsausprosessin ajan.
 - 4T: Aloita hitsaus painamalla liipaisinta kerran ja sitten liipaisinta uudelleen pysäyttääksesi hitsausprosessin.
 - 4T «LOG»: Käyttäjä voi vaihtaa kahden erillisen hitsausvirran välillä painamalla liipaisinta nopeasti (kuuma ja kylmä virta).
- **Puikkohitsauksen apuvälineet:**
 - Tarttumisenesto: Vähentää riskiä, että elektrodi tarttuu työkappaleeseen, jos se joutuu kosketuksiin sen kanssa.
 - Hot Start: Auttaa valokaaren sytyttämisessä ja sitä voidaan säätää hitsattavan metallin tyyppiin mukaan.
 - Arc Force: Tämä täysin säädettävä ominaisuus säätelee kaaren pituuden poikkeamia.
- **VRD (jännitevähennyslaite):** hitsausvirta on vain toimitetaan, kun elektrodi koskettaa työkappaletta (ei alun perin aktivoitu).

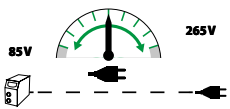
Vankka muotoilu kaikkiin ympäristöihin

- Varustettu **vahvistetulla rungolla ja iskunkestävällä suojalla**
- **Kompakti ja kevyt muotoilu**
- **Virta/jännite näytetään hitsauksen jälkeen (DMOS/QMOS)**
- Tallentaa jopa 50 hitsausohjelmaa prosessia kohti
- **Kaukosäätimen liitännät**

KORKEAN TEKNIIKAN VIRTALÄHDE

joustava

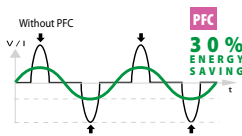
FV JOUSTAVA JÄNNITE



Tämä laite toimii yksinkertaisessa 230 V/16 A tai 110 V/20 A pistorasiassa, jopa intensiivisessä, paikan päällä käytettävässä tai käytettävässä paikan laajenuksessa (100 m).

Économique

PFC TEHOKERROINKORJAUS 30 % energiansäästö



PFC-tekniikka vaimentaa jännitepiikkejä ja säätelee syöttövirtaa. Se mahdollistaa myös koneen käytön jatkokapeleilla tai akkupohjaisella virtalähteellä sekä parantaa virran vakautta hitsausvaiheen aikana.

Turvallinen

P400 PROTEC 400

Tekee laitteesta kestävämpiä satunnaisia tai pysyviä jännitteen vaihteluita sähköverkossa aina 400 V asti (salama, virtalähteet, kuorman purkautuminen jne.).



ilman lisävarusteita: PN. 061828

lisävarusteilla: PN. 063945
- SR26DB taskulamppu (4 m)
- MMA-sarja

Lisävarusteet (valinnaiset lisävarusteet)



Säkkiauto
PN. 076341



Kärry
PN. 041257



Manuaalinen kaukosäädin ohjaja
PN. 045675



Poljin
PN. 045682

50/60Hz	TIG AC	TIG DC	Mma	EN60974-1 (40 °C)			U ₀	cm / kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)	
				I ₂	I _A (60%)	X% (I ₂ max)				
230 V 1 ~	16 A	10-200 A	10-160 A	10-160 A	Mma	TIG DC	70 V	35/50	24 x 41 x 36 / 15 kg	
110 V 1 ~	32 A	10-160 A	10-160 A	10-110 A	TIG DC	TIG AC				
					Mma	TIG DC				
					110 A	110 A	22 %	23 %	13 %	
					90 A	100 A	100 A	38 %	20 %	20 %