

краткие
характеристики

Промышленное применение:

Судостроение
Трубное производство
Тяжелое машиностроение
Авиастроение и космос
Высокоточное производство
Автотюнинг

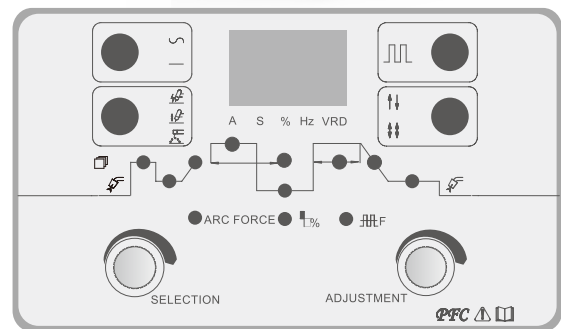
Технологические процессы:

AC TIG, AC PULSE TIG, AC MIXER TIG,
DC TIG, DC PULSE TIG, AC MMA, DC MMA
Напряжение питания: 220В, 50-60Гц
Диапазон сварочного тока: 3-210А

ATIG-210PAC является портативным цифровым аппаратом с передовой технологией управления. Возможность регулировки всех параметров сварки обеспечивает полный контроль над процессом при сварке всех видов металлов.

Возможности и преимущества

- Портативность
- Регулируемая форма волны переменного тока, регулировка баланса и частоты импульса, базового тока и частоты
- Интуитивно понятная настройка циклограммы
- 2/4Т режим работы кнопки горелки
- Быстрый отклик и хорошие параметры дуги
- Модуль компенсации коэффициента мощности
- Ячейки памяти



Номинальное входное напряжение/частота (Гц)		1 фаза, 220/230В ± 10%, 50 /60 Гц
Рабочий цикл (40С)		35% 210А
Напряжение холостого хода (В)		60
MMA	Диапазон регулировки тока (А)	10-170
	Форсаж дуги Arc force (А)	0-100
	Горячий старт Hot start (А)	0-100
TIG	Диапазон регулировки тока (А)	3-210
	Предв. продувка / Пост продувка (с)	0.1-9.99 / 0.1-60
	Стартовый ток / ток заварки кратера (А)	3-210 / 3-210
	Время нарастания / спада тока (с)	0-10 / 0-15
	Ток импульса (А)	3-210
	Ток паузы (А)	3-210
	Частота импульсов (Гц)	DC: 0.2-500 / AC: 0.2-20
	Скважность импульсов	5-95%
	Частота AC (Гц)	10-250
	Баланс AC	-40% +40%
	Режим триггера	2Т, 4Т, повтор, точечная сварка
Метод поджига	Бесконтактный / Контактный HF / Lift Arc	
Класс защиты		IP23S
Класс изоляции		F
Размеры (мм)		430 x 160 x 300
Вес (кг)		11.5

