

Dane aktualne na dzień: 27-04-2024 05:24

Link do produktu: <https://www.hurtowniaspawarek.pl/magnum-thf-235p-s-acdc-puls-igbt-miekki-panel-p-789.html>



Magnum THF 235P AC/DC PULS IGBT funkcja BI-LEVEL (pamięć ustawień) + prezent

Cena brutto	3 090,00 zł
Cena netto	2 512,20 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	U I THF235P S
Producent	Spawarki Magnum z rabatem
Wysyłka po wpłacie na konto	GRATIS

Opis produktu

Spawarka inwertorowa MAGNUM THF 235P S AC/DC PULS IGBT

oparta jest na najnowszej, najbardziej zaawansowanej technologii tranzystorów IGBT zapewniających minimum zakłóceń elektromagnetycznych, małe straty mocy w układach podstawowych, umożliwiające zwiększenie wydajności i niezawodności źródła prądu. Bardzo wysoka wydajność, przekładająca się bezpośrednio na mniejsze zużycie energii, oraz wysoka częstotliwość przełączania, zapewniają błyskawiczne dostosowanie prądu do zmian parametrów w czasie spawania.



Spawarka jednofazowa Magnum THF 235P S PULS IGBT

wyposażona jest w „miękki” przejrzysty panel umożliwiający ustawienie wszystkich niezbędnych funkcji spawalniczych (prąd startu/wypełnienia krateru/spawania/bazy, czasy narastania i opadania prądu, wypływ gazu przed i po spawaniu, częstotliwość pulsu, balans, hot start, arc force itd.). THF 235P S AC/DC Puls zapewnia doskonałą wydajność w spawaniu aluminium i jego stopów, stali węglowej, stali nierdzewnej, tytanu itp. Spawarka dedykowana do pracy w warsztatach naprawczych oraz produkcyjnych. Idealna do napraw felg aluminiowych oraz spawania balustrad ze stali nierdzewnej. Urządzenie w pełni sterowane cyfrowo, posiada miękki dotykowy panel, by spawacz mógł swobodnie i dokładnie ustawić parametry pracy.



Spawarka Magnum THF 235P S PULS IGBT - zastosowanie:

- spawanie TIG AC aluminium
- spawanie TIG DC nierdzewka
- spawanie ręczne MMA elektrodami otulonymi
- spawanie TIG Puls - ograniczone oddawanie ciepła spawanemu materiałowi
- zastosowanie półprofesjonalne i profesjonalne
- do spawaniu aluminium i jego stopów, stali nierdzewnej, stali węglowej, tytanu
- idealna do napraw felg aluminiowych oraz spawania balustrad ze stali nierdzewnej.



Spawarka TIG AC/DC Magnum THF 235P S PULS IGBT - zalety:

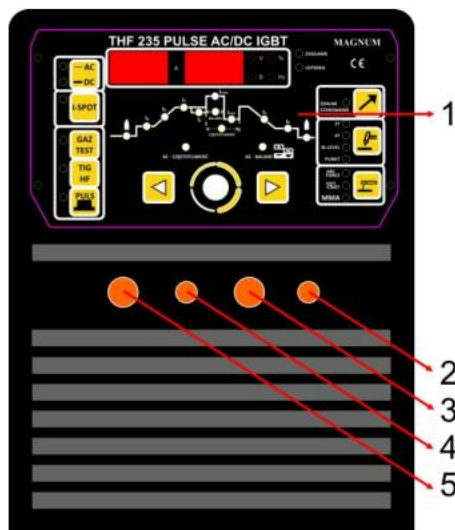
- regulowany czas narastania/opadania prądu
- regulowany prąd początkowy /końcowy
- regulowany wypływ gazu PRE/POST
- regulowana częstotliwość /balans AC
- możliwość spawania z funkcji 2T takt/ 4T takt
- Arc Force - jest to funkcja zapewniająca najlepsze ustawienia pozwalające uzyskać stabilny łuk i małą ilość odprysków
- Anti Stick - to redukowanie prądu do minimalnej wartości w przypadku zwarcia elektrody do masy
- Hot Start - jest to chwilowe zwiększenie prądu spawania celem ułatwienia zajarzenia łuku elektrycznego oraz wstępnego podgrzania materiału spawanego



Spawarka TIG Magnum THF 235P S PULS IGBT - funkcje:

- Funkcja I-SPOT stanowi „odmianę” spawania punktowego metodą TIG. Dzięki niej można w sposób ciągły, z określoną częstotliwością dokonywać połączeń punktowych.
- Funkcja PUNKT stanowi klasyczną wersję spawania punktowego metodą TIG. Czas trwania spawania punktowego można ustawić w zakresie 0,1÷30 sekund.
- Funkcja BI-LEVEL umożliwia przechodzenie pomiędzy dwoma różnymi wartościami prądu spawania bez konieczności przerywania procesu spawania. Jest to duże ułatwienie w przypadku wykonywania spoin ciągłych na materiale o zmiennej grubości, albo w ogóle w przypadkach, gdy spawacz potrzebuje „przeskoczyć” na większy lub mniejszy prąd spawania, bez wygaszania łuku i przerywania spawania. Wykorzystując funkcję BI-LEVEL można spawać metodą TIG DC i TIG AC, zarówno z zajarzeniem HF jak i bez HF.

Spawarka Magnum THF 235P S PULS IGBT - panel sterowania:



1. Panel sterowania.
 2. Gniazdo wyjściowe gazu ochronnego.
 3. Gniazdo prądowe, wyjściowe -.
 4. Gniazdo sterowania TIG.
 5. Gniazdo prądowe wyjściowe +.
- Wyłącznik główny oraz króciec do podłączenia gazu ochronnego znajdują się z tyłu urządzenia.

Nastawy parametrów spawania:

T pre = Wyływ gazu przed spawaniem, fabrycznie ustawiona na 0,3 s. Regulacja 0,1-1,0 s.
I s = Początkowy prąd spawania (dostępne tylko z czterotaktem). Zakres regulacji: 5-200A dla DC, 10-200A dla AC-HF, 30-200A dla AC-LIFT. Ustawienie fabryczne 5A
T up = Czas wzrastania prądu spawania: od prądu startu do prądu szczytowego 0-10 s.
I w = Prąd szczytowy - prąd spawania 5-200A TIG-DC, 10-200A TIG-AC-HF, 30-200A TIG AC-LIFT, 5-170A MMA-DC, 10-170A MMA-AC
I b = Prąd bazy, dolny zakres prądu (dostępne tylko dla funkcji „PULS”). 5-200A dla DC, 10-200 AC-HF i LIFT
D cy = Stosunek czasu trwania prądu szczytu do prądu bazy (dostępne tylko dla funkcji „PULS”). Zakres regulacji 5%-100%
F p = Częstotliwość pulsu (dostępne tylko dla funkcji „PULS”). Zakres regulacji 0,5-200 Hz. Ustawienie fabryczne 0,5Hz
T down = Czas opadania prądu spawania: od prądu szczytowego do prądu końcowego 0-10 s.
I f = Prąd końcowy - prąd wypełnienia krateru (dostępny tylko w czterotakcie) $\geq 5A-DC$; $\geq 10A-AC-HF$; $\geq 30A-AC-LIFT$
T post = Wyływ gazu po spawaniu 0.1-10 s. Ustawienie fabryczne 3 sekundy
AC frequency = (dostępne tylko dla AC) 50Hz - 250Hz (Iw<50A)
50Hz - 200Hz (50A≤Iw<100A)
50Hz - 150Hz (100A≤Iw<150A)
50Hz - 100Hz (150A≤Iw<200A)
Balance = (dostępny tylko dla AC) Procentowy stosunek czasu trwania prądu szczytu do prądu bazy. Zakres regulacji 15% - 50%, ustawienie fabryczne 15%.



AC – spawanie metodą TIG prądem przemiennym.

DC – spawanie metodą TIG prądem stałym.

I-SPOT – Ciągłe spawanie punktowe.
Funkcje aktywna tylko z włączonym DC, TIG HF i 2T.

GAZ TEST – test wypływu gazu. Po naciśnięciu gaz wypływa przez 5 sekund.
Ponowne naciśnięcie przed upływem 5 sekund zatrzymuje wypływ gazu.

TIG HF – wybór sposobu inicjacji łuku elektrycznego: bezdotykowe (HF) lub stykowe
TIG LIFT (kontrolka nie zaświecona).

PULS – spawanie metodą TIG prądem pulsacyjnym.



ZDALNE STEROWANIE – przycisk załączania zdalnego sterowania (możliwe po podłączeniu specjalnego uchwytu tig – opcja).

2T – spawanie TIG w trybie dwutakt.

4T – spawanie TIG w trybie czterotakt.

Bi-LEVEL – spawanie metodą TIG z możliwością przechodzenia pomiędzy dwoma wartościami prądu spawania.

PUNKT – spawanie punktowe.

ARC FORCE – możliwość ustawienia dynamiki łuku przy spawaniu metodą MMA.

HOT START – możliwość ustawienia wartości prądu startu.

MMA – spawanie metodą MMA.



Zestaw wyświetlaczy z oznaczeniami:

A – wskazanie w amperach, V – wskazanie w woltach, s – wskazanie w sekundach, % - wskazanie w procentach, Hz – wskazanie w hercach. W trakcie spawania pokazują aktualny prąd i napięcie spawania.

Spawarka Magnum THF 235P S PULS IGBT - budowa:

- wykonana w technice inwerterowej opartej na najnowszej, najbardziej zaawansowanej technologii wykorzystującej tranzystory IGBT
- wytrzymała obudowa metalowa z klasą szczelności obudowy IP 21



W cenę sprzedawanego urządzenia wliczone są oryginalne podzespoły Magnum:

- THF 235P S AC/DC PULS IGBT źródło prądu spawania
- Uchwyt spawalniczy Magnum TIG SR-26 4 metrowy
- Uchwyt elektrodowy 3m
- Przewód masowy 3m
- Komplet startowy części eksploatacyjnych do uchwytu Tig (dysze ceramiczne, łączniki, tulejki, korki)
- Instrukcja obsługi
- Gwarancja 24 miesiące zakup na paragon / 12 miesięcy zakup na fakturę.

Najlepsza gwarancja na rynku typu "door to door" co oznacza, że w przypadku awarii spawarka na koszt serwisu odbierana jest od klienta, naprawiana i na koszt serwisu odsyłana bezpośrednio do klienta.

- (opcja za dopłatą pedału sterowania nożnego + 380 zł brutto)

Prąd spawania (A)/ Sprawność (%): **200A/60%**

Zasilanie (V): **230V**

Zabezpieczenie sieci (A): **16-25A**

Zakres regulacji prądu: **płynny**

Waga (kg): **20**

Typ spawarki: **inwerterowa**

Karta katalogowa producenta.pdf

Dane i opis szczegółowy produktu:

