

AC / DC NS BASIC AC200P :



AC / DC-TIG- / MMA- NS BASIC AC200P

A soldagem TIG AC / DC AC200P BASIC é projetado para uso profissional. Ele se destaca em seu uso por sua construção robusta e de alta confiabilidade. O TIG AC / DC AC200P BASIC NS-DC é ajustável em uma faixa de 5-200 amps corrente entre 20-200 amplificadores e eletrodos de solda manuais entre 10-160 amps alternados. Desta forma, é optimamente adaptado às respectivas condições. Trabalha com uma tensão de entrada de 230 V e tem uma reduzida graças ao uso de materiais de peso leve, mas estáveis. A soldagem TIG AC / DC NS-AC200P BASIC opera tecnologia MOSFET e consegue assim uma eficiência de 93% na utilização de energia. Isto assegura uma elevada qualidade da soldadura por meio de um constante fornecimento de energia eléctrica.

- Soldadura WIG / TIG (DC e AC) para o alumínio
- MMA (eletrodos de solda Manual)
- Começo quente - Começo morno (aumento automático de tensão durante a alimentação)
- Anti-Stick - antiaderente (impede que os eletrodos estão desligados)
- Função de condução (permitindo a produção de mais energia sem elevar a temperatura da parte)
- Ventiladores de poder e proteção contra superaquecimento arrefecimento
- Em HF
- Seleção 2,4 vezes
- Corrente de soldadura de 200 ampères
- Conectando 230 volts
- A mais recente técnica
- Carcaça feita de aço resistente e pó revestido

Acessórios:

- Clipe 3m chão
- Tocha TIG 3,9 milhões
- Eletrodo apoio 3m
- Cavilha de mola 2,0 milímetros
- Cavilha de mola 2,4 milímetros
- Cavilha de mola 3,2 milímetros
- Habitação para a cavilha de mola
- Vários bicos injetores de cerâmica (Gr. 5, Gr. 6, Gr. 7)
- Bico para curto tempo tocha /
- Máscara

= MOSFET O MOSFET (transistor de efeito de campo com base numa estrutura de metal-óxido-semicondutor) é utilizado pelo inversor. Tem um desempenho extremamente alto em relação à quantidade de corrente elétrica utilizada. O resultado é um rendimento de 93%!

Ligar / desligar = dentro e fora da máquina quando não está sendo usado.



AC / DC = Este conversor permite a soldagem de até 200 amperes a uma frequência de dever 60% em corrente contínua (DC) e

corrente (AC) alternada. Assim, esta máquina pode soldar quase todos os metais. Para a soldadura de metais leves, como alumínio ou titânio, a corrente alternada (CA) utilizado. Com a maioria dos outros metais, como a construção de aço e fácil usinagem, temos de avançar em corrente contínua (DC) Esta máquina incorpora nova tecnologia MOSFET. Em relação à quantidade de corrente elétrica utilizado, o dispositivo dispõe de uma elevada eficiência. Manter soldagem atual garante impecável. O resultado mostra uma eficiência de 93%.



= Corrente alternada aparelho funciona com fase única (230 + / - 10%).

ON HF = potência É uma alta frequência sem contato durante WIG (Tungstênio Inert Gás) solda, o que garante um ponto de partida limpa de soldagem.



MMA = Esta é uma associação próxima da moderna tecnologia inverter, que permite a soldagem com eletrodos de

haste de alta qualidade até 4,2 mm. Este inversor é fabricado de acordo com as normas e regulamentos europeus. Graças ao seu peso leve, nossas máquinas são ideais para uso em

WIG / TIG = metal processo contrário de soldagem MIG / MAG, o arco na soldagem TIG salta entre o eletrodo e a



peça. Para a protecção do eléctrodo e banho de fusão de gás inerte, tal como argon ou hélio, ou misturas de componentes não-oxidantes de gás é necessário. A soldagem TIG pode ser aplicada a todos os metais de fusão. O tipo de corrente, polaridade e gás de protecção depende da peça. Este dispositivo utiliza uma tocha TIG equipado com um eléctrodo, com o qual o gás de protecção de argon é adicionado e, como o metal, um pedaço de soldadura adicional. Nossos especialistas em soldagem recomendar os eletrodos vermelhos para aço e aço inoxidável, verde para o alumínio, preto para o aço e metais de fundição e, finalmente, ouro e cinza para qualquer material. Dependendo da espessura da folha, é recomendada a utilização destes eléctrodos:

Veneer (0,5-1mm) = 1,6 milímetros eletrodo

Placa normal (1-6mm) = eletrodo de 2,4 milímetros

Chapa grossa (mais de 6 mm) = 3,2 milímetros eletrodo

HOT ON = Este recurso permite que até mesmo transformar eletrodos problemáticas como a tensão aumenta automaticamente quando a ignição. O aparelho atinge assim a tensão regulada para acender automaticamente.



ANTIADERENTE = Este recurso evita o superaquecimento do eletrodo, impedindo que adere à peça, para reduzir a corrente automaticamente.



assembléia, mas pode ser usado com segurança em grandes obras, como a construção. A energia usada durante a alimentação (no caso da energia de alta frequência na ignição eo arco piloto) garantias de melhor qualidade.



Botão dois estados: O processo de soldagem começa a descansar sobre a chave da tocha, quando lançou a função de inclinação para baixo (para baixo fluxo) é ativado. Se ele voltar no interruptor da tocha, o processo de soldagem começa novamente durante a inclinação para baixo e pós-time (pós-gás). quatro estados de botão = O processo de soldagem começa no interruptor para apoio Tocha. A função de inclinação para baixo está habilitado apenas para apoiar o interruptor novamente.



Fluxo de gás de volta quase ao segundo ajustável. Esta definição é importante para esfriar a solda após a soldagem e para protegê-lo da oxidação.



FUNCIONAMENTO START = corrente de partida. Permite definir a corrente inicial e começar o ponto de solda com a corrente desejada. Posteriormente, a função de controle de velocidade progressivamente fio (UP inclinação) aumenta a corrente para o seu ponto principal, para manter, assim, o material e evitar queimaduras. Substituir.



WD = AJUSTE Ajustar a corrente negativa e positiva para conseguir uma melhor fixação da solda. É indicado apenas para alumínio soldagem.

Dirija interruptor = Permite-lhe ligar e desligar a unidade



CURRENT = Mainstream ajustável

FREQÜÊNCIA DE PULSO = movimentos de períodos de onda (para soldas Drive)



PROTEÇÃO GAS = Para soldar WIG / TIG é necessário utilizar um gás de proteção (por exemplo, argônio).

Dirija WD = Poder do (atual mais ou menos na unidade) ondas individuais.



CONEXÃO BOTÃO FOOT = A máquina pode ser controlada remotamente por um pedal. Agora você pode comprar este pedal em nossa loja online.

CRATERA

= Endstrom. Funktioniert nur bei 4T eingeschalteter Funktion. Dazu dente, 5 und zwischen den Endstrom 200 ampères einzustellen Schweißnaht und die mit dem gewünschten Strom zu beenden. Der wird auf den Schweißstrom Endstrom abgesenkt um das material und zu zu Brandstellen schonen verhindern.



BASE ATUAL = saída de corrente. Ele só funciona quando a função é ativada em 4 estados. Este controla a corrente de saída e um acabamento de solda utilizando a quantidade desejada de corrente. O grosso da população e diminui lentamente para a corrente de saída devido à função de inclinação para baixo (o tempo da corrente de descida), a fim de usar o material com moderação e evitar queimar.



Artigo	NS-BASIC AC200P
Tensão de entrada	230 V, 1-Fase
Frequência	50/60
Ciclo de trabalho	60%
Ampères sobre o ciclo de trabalho a 100%	135
Ignição	High Frequency
Força de soldagem MMA	0,5 milímetros - 4 milímetros
Força TIG / WIG	0,5 milímetros - 6 mm
Tensão de entrada Ef. / Max.	14,7 / 20,4 A
Tensão em circuito aberto	70 V
Cooling	Fan
Classe de proteção	IP21S
Isolamento qualidade da categoria	F
Proteção contra sobretensão e térmica	Sim
Seletor de 2 a 4 vezes	Sim
Válvula de gás / válvula solenóide	Sim
Corrente de soldadura WIG DC	5-200 A
Corrente de soldadura AC WIG	20-200 A
corrente de soldagem eletrodo / ajustável MMA	10-160 A
Diâmetro de eletrodos de solda WIG	1 - 3.2 mm distância
Diâmetro do eletrodo manual elétrica de soldagem	1-4 mm
gás ajustável fluxo prolongado	1-10 Sek.
Unidade atual	20-200 A
Largura da unidade	0.1 a 0.9 (10 - 90%)
Acionamento de Frequência	0,5 - 25Hz
Vara não força Hot / / Arco	Sim
Corrente inicial	Sim
Atual End	Sim

Conexão Remota	Sim
AC Frequency	20-100 Hz
SP Córrego rebarbação	30 - 70%
Dimensões (CxLxA)	50 x 33 x 35,5 centímetros
Peso líquido	19,9 kg
Quantidade de transporte (CxLxA)	60 x 43 x 43,5 centímetros
Peso	27,9 kg