

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-over-tigmig-250-p4-polautomat-spawalnicy-3w1-chlodnica-wozek-p-1192.html>



WELDER FANTASY OVER TIGMIG 250 P/4 - półautomat spawalnicy 3w1, chłodnica, wózek

Cena **3 132.16 Euro**

Dostępność **Dostępny**

Czas wysyłki **3 dni**

Opis produktu

WELDER FANTASY OVER TIGMIG 250 P/4 - półautomat spawalnicy 3w1, chłodnica, wózek

Półautomat spawalnicy Welder Fantasy 3w1 OVER 250 to mikroprocesorowe źródło spawalnicy oparte na technologii IGBT, przystosowane do spawania stali węglowych, nierdzewnych, kwasoodpornych, miedzi, mosiądzu, magnezu, tytanu oraz wszystkich stopów aluminium. **Jako pierwszy na polskim rynku, OVER TIGMIG 250 umożliwia spawanie metodami MIG/MAG, TIG AC/DC oraz MMA.** Urządzenie najwyższej klasy wyznacza nowe standardy wśród maszyn spawalnych AC/DC, a przyjazny panel sterowania zapewnia dobór wszystkich niezbędnych parametrów pracy. Zintegrowana budowa z **chłodnicą oraz wózkiem spawalniczym** umożliwia wydajną i wygodną pracę.

Technologia IGBT - ang. Insulated Gate Bipolar Transistor - to nowoczesna technologia oparta na tranzystorach bipolarnych z izolowaną bramką. Łączy w sobie łatwość sterowania tranzystorów polowych z wysokim napięciem przebicia i szybkością przełączania tranzystorów bipolarnych. Zastosowanie technologii IGBT ma wpływ na znaczne wydłużenie niezawodnej pracy urządzeń spawalnych.

Spawarka Welder Fantasy 3w1 OVER TIGMIG 250 P/4 umożliwia spawanie metodami:

MIG/MAG - Spawanie łukowe w osłonach gazowych jest jednym z najpowszechniej stosowanych procesów wytwarzania konstrukcji spawanych. Proces spawania półautomatycznego polega na stapianiu krawędzi spawanego przedmiotu i materiału elektrody topliwiej ciepłem łuku elektrycznego jarzącego się między elektrodą w formie litego drutu, a spawanym detalem, w osłonie gazu obojętnego lub aktywnego.

FCAW - Dzięki funkcji zmiany biegunowości jest możliwe spawanie bez gazu osłonowego, drutem samoosłonowym FCAW. Jest to metoda z wykorzystaniem samoosłonowego drutu rdzeniowego do spawania (we wszystkich pozycjach) stali o normalnej i podwyższonej wytrzymałości, nieprzekraczającej 510 MPa. Drut samoosłonowy może być używany w procesach spawania jedno i wielowarstwowego, przy użyciu źródeł prądu zarówno o płaskiej, jak i opadającej charakterystyce. Drut jest przeznaczony do ogólnych prac produkcyjnych, także w warunkach polowych, oraz do spawania konstrukcji, którym nie są stawiane wymagania odnośnie udarności. Natężenie prądu spawania DC(-).

AUTO - ustawienia synergiczne - automatyczna regulacja parametrów spawania takich jak napięcie i natężenie łuku spawalniczego oraz prędkość podajnika drutu. Użytkownik wybiera na panelu grubość drutu spawalniczego oraz rodzaj spawanego metalu, do których urządzenie automatycznie dobiera parametry spawania.

TIG DC PULS lift-arc - zajarzenie łuku następuje poprzez kontakt elektrody ze spawanym materiałem, funkcja puls pozwala na spawanie cienkich elementów poprzez okresowe zmiany natężenia prądu.

TIG DC PULS HF - zajarzenie bezstykowe HF za pomocą jonizatora w trybie TIG DC PULS

TIG DC lift-arc - W metodzie TIG (ang.: Tungsten Inert Gas) łuk elektryczny zajarza się w osłonie gazu obojętnego (argonu), między spawanym elementem a nietopliwą elektrodą, wykonaną z czystego wolframu lub wolframu z dodatkami. W trybie TIG lift-arc zajarzenie łuku następuje w chwili zetknięcia elektrody ze spawanym elementem. W trybie TIG DC prąd jest stały.

TIG DC HF - W celu zupełnego wyeliminowania możliwości zanieczyszczenia spoiny wolframem, zaleca się, by elektroda nie dotykała spawanego elementu; w tym właśnie celu używa się bezstykowego zajarzania łuku przy wykorzystaniu wyładowań o wysokich częstotliwościach generowanych przez wbudowany w urządzenie jonizator.

TIG AC PULS lift-arc - spawanie w tym trybie to połączenie zastosowania prądu przemiennego z pulsem, które umożliwia spawanie bardzo cienkich elementów z aluminium. Zajarzenie łuku następuje poprzez kontakt elektrody z materiałem spawanym.

TIG AC PULS HF - funkcja umożliwiająca spawanie wykonanych z aluminium elementów o małej grubości. Zajarzenie bezstykowe dzięki zastosowaniu jonizatora.

TIG AC lift-arc - funkcja pozwalająca na spawanie aluminium poprzez zastosowanie prądu przemiennego, który pełni przy spawaniu aluminium funkcję czyszczenia katodowego. Dzięki możliwości ustawienia parametru AC BALANCE, czyli balansu prądu przemiennego, jest możliwa regulacja stosunku czasu trwania jego faz względem siebie

TIG AC HF - analogiczna funkcja umożliwiająca spawanie aluminium prądem przemiennym, zajarzenie następuje bezstykowo poprzez prąd o wysokiej częstotliwości generowany przez jonizator

MMA DC+ - W metodzie MMA wykorzystywana jest elektroda otulona, składająca się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną. Pomiędzy końcem elektrody, a spawanym materiałem wytwarzany jest łuk elektryczny. Zajarzenie łuku powstaje przez dotknięcie końcem elektrody do materiału spawanego. MMA DC+ oznacza spawanie z dodatnią biegunowością - więcej ciepła wydzielą się w materiale, a mniej w elektrodzie.

MMA DC- - różnica między MMA DC+ polega na tym, że biegunowość w trybie MMA DC - jest ujemna, a więc rozkład ciepła jest odwrotny - więcej ciepła wydzielą się na elektrodzie, a mniej w spawanym materiale.

Wszechstronność to bez wątpienia jedna z największych zalet urządzeń **OVER TIGMIG**. Możliwość spawania prądem pulsującym w trybie TIG (z pełną modulacją pulsu) daje użytkownikom nieograniczone możliwości przy spawaniu stopów aluminium, stali węglowych, stali nierdzewnych i kwasoodpornych.

Urządzenie wyposażone jest w gniazdo typu EURO. Umożliwia spawanie uchwytami **EURO MIG/MAG** oraz uchwytem

typu **EURO TIG**. Dodatkowe gniazdo wtyku sterującego, umożliwia podłączenie do urządzenia dodatkowego sterowania zewnętrznego (np. pedał sterujący, sterowanie uchwytu Spool Gun).

CECHY URZĄDZENIA:

- **zintegrowana budowa z chłodnicą i wózkiem spawalniczym,**

- 4-rolkowy podajnik drutu,
- możliwość spawania drutem 15kg,
- wyświetlacz LCD parametrów spawania,
- wyświetlacz LCD indywidualnego programu,
- możliwość zapisania 9 pełnych programów,
- tryb synergiczny MIG/MAG,
- 2-TAKT i 4-TAKT,
- wypływ gazu przed i po spawaniu,
- czas narastania i opadania prądu,
- prąd pulsujący,
- tryb HF lub LIFT,
- dwufunkcyjne pokrętko adjust,
- bardzo szeroki wybór funkcji spawania:

* **HF** - urządzenie wyposażone jest w jonizator, który pozwala na bezstykowe zajrzenie łuku spawalniczego.

* **PRE i POST GAS** - wypływ gazu przed i po spawaniu.

* **UP i DOWN SLOPE** - narastanie i opadanie prądu spawania.

* **PULS** - funkcja prądu pulsującego, wykorzystywana jest głównie przy spawaniu cienkich elementów (nawet o grubości 0,1mm), metali o niskiej temperaturze topnienia np. ołów, lub spawaniu w pozycjach przymusowych. Innymi zaletami spawania prądem pulsującym są mniejsza strefa wpływu ciepła, większa stabilność łuku spawalniczego oraz większa głębokość wtopienia i polepszenie wyglądu lica spoiny.

* **Regulacja indukcyjności w metodzie MIG/MAG** - Odpowiednio dobrana indukcyjność spawania przyczynia się do zmniejszenia ilości odprysków. Jest ona zależna od średnicy drutu spawalniczego, użytego gazu osłonowego, natężenia prądu i pozycji spawania. Zmniejszenie indukcyjności sprawia, że łuk staje się bardziej stabilny i skoncentrowany, a zwiększenie przyczynia się do powstawania bardziej płynnego jeziora i zmniejszenia ilości odprysków. Prawidłowo dobrana charakteryzuje się stabilnym łukiem, równomiernym przenoszeniem kropeł ciekłego metalu, utrzymywaniem stałego rozmiaru jeziora spawalniczego oraz charakterystycznym powtarzalnym dźwiękiem bez rozprysków i wybuchów.

* **ARC FORCE** - funkcja stabilizująca proces spawania, poprzez utrzymywanie wartości napięcia łuku spawalniczego, niezależnie od jego długości oraz ułatwia kontrolę na ilością odprysków.

* **BURN BACK** - funkcja zapobiegająca przytapieniu drutu elektrodowego do końcówki prądowej, poprzez chwilowe wysunięcie drutu po zakończeniu procesu spawania. Urządzenie pozwala ustawić czas funkcji burn back w zakresie 0-10s.

* **HOT START** - funkcja ułatwiająca rozpoczęcie spawania zarówno w trybie MMA, jak i MIG/MAG. W momencie zajarzenia łuku chwilowo zwiększany jest prąd spawania w celu rozgrzania materiału i elektrody w miejscu styku oraz właściwego ukształtowania przetopu i lica spoiny w początkowej fazie spawania.

* **PRE GAS** - regulacja czasu wypływu gazu osłonowego przed spawaniem,

* **POST GAS** - regulacja czasu wypływu gazu osłonowego po spawaniu.

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- spawarkę **Welder Fantasy 3w1 OVER TIGMIG 250 P/4,**
- chłodnica,
- wózek spawalniczy,
- uchwyt **MIG/MAG MB36 3m,**
- uchwyt spawalniczy **TIG PARKER SUPERGRIP SGT18 FLEX TIG 4 mb,**
- uchwyt masowy 3 mb,
- uchwyt elektrodowy 3 mb,
- przewód do gazu,

- instrukcję w języku polskim.

DANE TECHNICZNE:

Zasilanie		
Napięcie zasilania		1~230V ± 10%
Częstotliwość [Hz]		50/60
Zabezpieczenie [A]		25
Pobór mocy [kVA]		11
Parametry - MMA		
Zakres prądu spawania [A]		10 - 200
Napięcie wyjściowe bez obciążenia [V]		93
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C [A]	35%	200
	60%	160
	100%	130
Parametry - TIG		
Zakres prądu spawania [A]		DC: 10 - 250 AC: 20 - 250
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C [A]	35%	250
	60%	200
	100%	160
Czas narastania/ opadania [s]		0-10
Spawanie prądem pulsującym:		20 - 250
Prąd podstawy pulsu i pulsujący [A]		5 - 95
Modulacja pulsu [%]		0,5 - 150
Częstotliwość pulsu [Hz]		20 - 150
Częstotliwość prądu AC [Hz]		30 - 70
Balans prądu AC [%]		
Wpływ gazu przed spawaniem [s]		0 - 10
Wpływ gazu po spawaniu [s]		0 - 10
Parametry - MIG/MAG		
Zakres prądu spawania [A]		30 - 250
Znamionowe napięcie wyjściowe [V]		15,5 - 26,5
Cykl pracy dla temp. otoczenia 40°C [A]	35%	250
	60%	200
	100%	160
Prędkość podajnika drutu [m/min]		1,5 - 15
Średnica drutu spawalniczego [mm]		0,6 ; 0,8 ; 1,0 ; 1,2
Typ podajnika		4R
Maks. rozmiar szpuli z drutem spawalniczym		D300, 15kg
Wpływ gazu przed spawaniem [s]		0 - 10
Wpływ gazu po spawaniu [s]		0 - 10
Pozostałe		
Klasa izolacji		S
Stopień ochrony		IP21S
Wymiary DxSxW [mm]		1060 x 1155 x 435