



Link do produktu: <https://strefaspawania.pl/thf-238-acdc-pro-lcd-p-3766.html>



THF 238 AC/DC PRO LCD

Cena brutto	4 490,00 zł
Cena netto	3 650,41 zł
Kod producenta	U I THF238PRO LCD
Kod EAN	5905323107458
Producent	MAGNUM
Napięcie zasilania (V)	230
Prąd max(A)	200
Ciężar (KG)	13

Opis produktu

Urządzenie THF238 PRO AC/DC marki **MAGNUM** jest profesjonalną, lekką spawarką inwertorową przeznaczoną do spawania metodą TIG HF (z bezstykowym zajarzaniem łuku spawalniczego) prądem przemiennym AC oraz stałym DC. THF 238 zapewnia doskonałą wydajność w spawaniu aluminium i jego stopów, stali niestopowej, niskostopowej, wysokostopowej, tytanu oraz innych spawalnych metali i stopów. Urządzeniem można również spawać metodą MMA z wykorzystaniem topliwych elektrod otulonych.

Spawarka THF 238 PRO zasilana jest z sieci jednofazowej 230V, posiada wysoki 60% cykl pracy przy prądzie 200 A co pozwala na wykorzystanie jej w różnych segmentach przemysłu. Urządzenie posiada czytelny kolorowy wyświetlacz **LCD** oraz intuicyjny, łatwy w obsłudze panel sterowania, który pozwala na szybki i precyzyjny dobór poszczególnych parametrów spawania.

Spawarka charakteryzuje się szerokim zakresem zastosowań, dedykowana jest do wszelkiego rodzaju prac spawalniczych w fabrykach, zakładach przemysłowych, warsztatach ślusarskich, warsztatach naprawczych itp.

W zestawie znajduje się uchwyt TIG typu SR 26/4m chłodzony gazem z regulacją prądu spawania w rękojeści. Jego ergonomiczna konstrukcja oraz elastyczne przewody podnoszą komfort pracy spawacza.

Cyfrowy panel funkcyjny umożliwia precyzyjną kontrolę wszystkich najważniejszych parametrów spawania dla metod TIG AC/DC:

- Wykres przebiegu procesu TIG,
- Wybór kształtu fali przy spawaniu TIG AC - fala sinusoidalna, prostokątna,
- Balans AC,
- Częstotliwość prądu AC,
- Bi-LEVEL - możliwość przechodzenia między dwoma wartościami prądu spawania
- Wyływ gazu przed spawaniem,
- Prąd startowy,
- Czas narastania prądu,
- Prąd spawania,
- Czas opadania prądu,
- Prąd końcowy (wygaszania),
- Wyływ gazu po spawaniu
- TIG PULS: prąd szczytu, prąd bazy, częstotliwość pulsu, szerokość impulsu
- Tryb pracy 2T/4T
- TIG Lift stykowe zajarzanie łuku
- TIG HF,
- TIG Punkt - spawanie punktowe

oraz najważniejszych parametrów dla metod MMA AC/DC:

- Natężenie prądu spawania,

**Automatyka Spawalnictwo Serwis**

Wróblewskiego 90A

94-103 Łódź

NIP: 7272797306

sklep@ass.info.pl

-
- Gorący start (Hot Start) – łatwiejsze zajarzenie elektrody,
 - Arc Force – stabilizuje łuk spawalniczy i eliminuje powstawanie zwarc, ułatwione spawanie w pozycjach wymuszonych.

Źródło prądu zostało zbudowane w oparciu o tranzystory **IGBT** (Insulated Gate Bipolar Transistor), które zapewniają minimum zakłóceń elektromagnetycznych, małe straty mocy w układach podstawowych, umożliwiając 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.

Wypasażenie

- Uchwyt tig SRT 26 4 metrowy ze zdalnym sterowaniem
- Przewód masowy
- Przewód elektrodowy
- Instrukcja obsługi

Parametry

- **Prąd spawania/ Sprawność:** 200A/60%;
- **Zasilanie:** 230V
- **Zabezpieczenie sieci:** 25A
- **Zakres regulacji prądu:** płynny 5-200A
- **Waga:** 13kg