

## SVAŘOVACÍ INVERTOR KITIN 170 TIG LA



KITin 150 - 170 TIG LA jsou profesionální invertorové svařovací stroje třetí generace konstruovány s využitím IGBT technologie s rychlou mikroprocesorovou regulací - FAST CONTROL. Stroje se vyznačují vysokými zatěžovateli (125 A na 100%) a výkonem, nízkou spotřebou el. energie, vynikajícími svařovacími vlastnostmi, jsou lehké, malých rozměrů a hlavně spolehlivé. Řídící elektronika je vyráběna SMD technologií. Tyto stroje jsou určeny do provozů, kde je kladen důraz na maximální užitnou hodnotu a vysoký výkon za příznivou cenu. Stroje jsou vybaveny mikroprocesorovým řízením a displejem zobrazujícím nastavené hodnoty.

**Objednací číslo:** 50466 / 4444

**Výrobce:** Kuhnreiber

**9 422,00 Kč**  
7 786,78 Kč bez DPH



### Kompletní popis:

KITin 150 - 170 TIG LA jsou profesionální invertorové svařovací stroje třetí generace konstruovány s využitím IGBT technologie s rychlou mikroprocesorovou regulací - FAST CONTROL. Stroje se vyznačují vysokými zatěžovateli (125 A na 100%) a výkonem, nízkou spotřebou el. energie, vynikajícími svařovacími vlastnostmi, jsou lehké, malých rozměrů a hlavně spolehlivé. Řídící elektronika je vyráběna SMD technologií. Tyto stroje jsou určeny do provozů, kde je kladen důraz na maximální užitnou hodnotu a vysoký výkon za příznivou cenu. Stroje jsou vybaveny mikroprocesorovým řízením a displejem zobrazujícím nastavené hodnoty.

#### Vybavení

Přehledný displej zobrazující nastavené hodnoty  
Jednoduchá a přehledná grafika s velkými tlačítky

#### MMA

Funkce HOT START

Funkce ARC FORCE

Funkce ANTI STICK - při zkratu svař. elektrody automaticky klesne proud na hodnotu 10 A

V.R.D. bezpečnostní systém MMA

#### TIG LA

Funkce TIG LA - klidovém stavu je na výstupních konektorech 12V - invertor je ve vypnutém stavu. Při dotyku wolframovou elektrodou se invertor automaticky zapne.

TIG PULS svařování - pro svařování tenkých materiálů

TIG DOWN SLOPE - vyplnění krátera

TIG koncový proud

#### Svařování metodou MMA

Perfektní zapálení svařovacího oblouku zabezpečuje funkce HOT START která je jednoduše nastavitelná ve dvou úrovních. HOT START - "startovací proud" je možné nastavit v rozmezí 0 (vypnuto) až na hodnotu o 70% vyšší než je nastavený svařovací proud. Dále je možné nastavit délku trvání HOT STARTu v závislosti na podmínkách svařování. Bezchybné zapálení oblouku podporuje napětí na prázdko 85V.

Stroje KITin TIG LA jsou standardně vybaveny bezpečnostní funkcí V.R.D. (Voltage Reduce Device). Funkce se dá jednoduchým způsobem zapnout a následně vypnout což je signalizováno symboly na displeji. V.R.D. nabízí zvýšenou bezpečnost při práci a manipulaci se zapnutým strojem. V.R.D. automaticky snižuje napětí na prázdko na bezpečnou hodnotu 15V po dobu kdy obsluha nesvařuje. Jakmile se svářeč dotkne elektrodou svařovaného materiálu, napětí se okamžitě zvýší na hodnotu 85V na prázdko (po dobu 5 sec.) a spustí se funkce HOT START, čímž je zajištěn bezproblémový start.

#### Svařování metodou TIG

Stroje jsou vybavené precizním dotykovým zapalováním oblouku TIG LA. LA zajišťuje bezpečný start v TIG a velmi nízké opotřebením wolframové elektrody při startu. Elektronika umožňuje nastavení funkce DOWN SLOPE - vyplnění kráteru na konci svařovacího procesu a nastavení pulsace v rozsahu až do 500 Hz pro svařování velmi tenkých nerezových a dalších materiálů. Pro precizní zakončení svařovacího procesu je možné nastavit koncový proud.

Aktivace zakončení svařovacího procesu se provádí jednoduchým oddálením a následným přiblížením wolframové elektrody. Svařovací oblouk snižuje po nastavenou dobu (0-5 sec.) intenzitu až do úplného vypnutí - "vyplnění kráteru".

Takto vybavené stroje KITin TIG LA s jednoduchým ovládáním a nastavováním parametrů jsou všestranně použitelné téměř ve všech aplikacích svařování MMA a TIG/WIG.

Mikroprocesorové řízení umožňuje:

V MMA metodě:

Nastavení funkce HOT START - % navýšení proudu, popř. vypnutí funkce

Nastavení času doběhu funkce HOT START

Zapnutí a vypnutí bezpečnostní funkce V.R.D.

Nastavení svařovacího proudu

V TIG metodě:

Zapnutí funkce PULS a její nastavení v rozsahu frekvence 0,5 - 500 Hz

Zapnutí funkce as doběhu svařovacího proudu - DOWN SLOPE a její nastavení v rozsahu 0,1 - 5 sec.

Nastavení koncového svařovacího proudu od 10 A

Nastavení svařovacího proudu

Přiblížení wolframové elektrody ke svařovanému materiálu

Dotyk wolframové elektrody svařovaného materiálu

Oddálení wolframové elektrody a zapálení svařovacího oblouku pomocí LA - velmi nízké opotřebením wolframové elektrody dotykem

Svařovací proces

Zakončení svařovacího procesu a aktivace DOWN SLOPE (vyplnění kráteru) se provádí oddálením wolframové elektrody na cca 8-10 mm od svařovaného materiálu Opětovné přiblížení - svařovací proud se snižuje po nastavenou dobu (0 až 5 sec.) na nastavenou hodnotu koncového proudu (nap. 10A) - vyplnění kráteru Zakončení svařovacího procesu. Digitální řízení automaticky vypne svařovací proces

Parametry

Vstupní napětí 50/60 Hz: 1x230 V

Jištění: 20 A pomalé (typ jističe D)

Rozsah svařovacího proudu: 10-170 A

Zatěžovatel 100%: 125 A

Zatěžovatel 60%: 140 A

Zatěžovatel při max. I: 25%

Napětí na prázdko: 88 V

Krytí: IP 23 S

Rozměr připojení svař. kabelů: 10-25

Rozměry DxŠxV: 310 x 143 x 220 mm

Hmotnost: 5,9 kg