

RECTIFIER KTW 400 DC-TIG Welding KTW 400

دستگاه جوش آرگون KTW 400

Features:

- HF ignition start for TIG (contactles)
- Solenoid valva for shield gas control
- Use only TIG torch with switch
- Prewflow gas and post flow gas time
- Rump up in start
- Rump down in end
- PLC controled
- TIG/MMA operation
- Digital ammeter

Option:

- Water cooling unit
- Water cool-TIG torch



این دستگاه با جریان خروجی DC مجهز به سیستم HF برای جوشکاری انواع فلزات (به جز آلومینیوم) از ضخامت های ۰/۵ میلیمتر به بالا با کیفیت بسیار عالی و با کمک تنگستن و گاز آرگون طراحی شده است و قابل استفاده در کلیه صنایع می باشد.

Technical Data

Models	KTW 400
Class of Insulation (Temperature)	H(180°C)
Design Criteria	IP23
Cooling type	AF (force circulation air)
Max. output current variation for +/-5% input variation	+/-2%
Max. permissible load at 35% duty cycle	320A / 33V
Max. permissible load at 60% duty cycle	250A / 30V
Max. permissible load at 100% duty cycle	190A / 28V
Setting range	18A / 20V ~ 320A / 33V
Open circuite voltage	76V ~ 92V
No load rating	500W
Power factor at 150A/at max.A	0.7 / 0.88
Efficiency	0.74
Weight, approx.	200 kg
Length/width/height	700 x 720 x 940 mm
Input power	3*380V 50Hz
Input current @ 100% duty cycle	18A
Fuse, slow	40A
Input cable area	4*4 mm ²
Type of control	PLC
Prewflow gas time	0.1 ~ 60 sec.
Post flow gas time	0.1 ~ 60 sec.
HF ignition time	0.1 ~ 60 sec.
Slope up time	1 ~ 10 sec.
Slope down time	1 ~ 10 sec.

ختیاری

- یونیت آبگرد تورچ
- تورچ آب خنک تیگ (یا هوا خنک)

ابلوی کنترل:

- ۱ - آمپر متر دیجیتال
- ۲ - کلید انتخاب استفاده از ریموت کنترل
- ۳ - محل اتصال ریموت کنترل
- ۴ - کلید انتخاب جوش دستی یا تیگ
- ۵ - کلید روشن و خاموش
- ۶ - پتانسیومتر جهت تنظیم آمپر
- ۷ - پتانسیومتر Ramp up
- ۸ - پتانسیومتر Ramp down
- ۹ - PLC جهت تنظیم فرمانها
- ۱۰ - کلید انتخاب 2t-4t
- ۱۱ - فیوز 5 A Min
- ۱۲ - فیوز 3 A مدار فرمان



AC / DC . 315 KARA هوا خنک
AC / DC . 500 KARA آب خنک

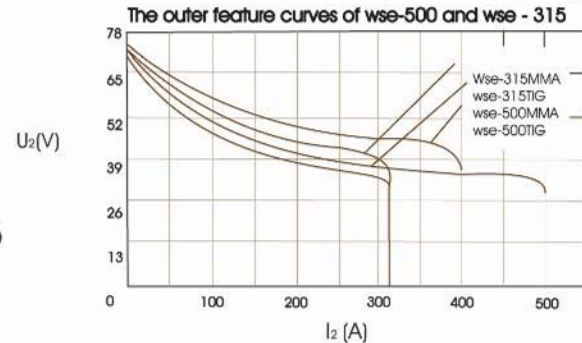
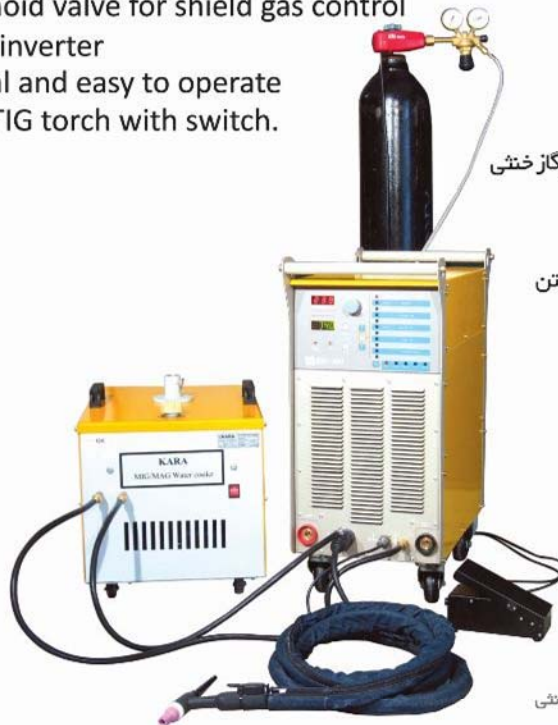
دستگاه جوش آرگون با امکان جوش دستی

ویژگی های اصلی

- مجهز به حافظه به منظور برنامه ریزی و تنظیمات تمام دیجیتالی
- متمرکز و پایداری بی نظیر قوس جوش به دلیل کنترل الکتریکی جریان
- شیب افزایشده جریان در شروع (قابل تغییر)
- شیب کاهشده جریان در پایان (قابل تغییر)
- مجهز به استارت HF و سیستم پالس
- سه فاز اینورتری
- کنترل فرکانس جوش جهت جوشکاری آلومینیوم
- شیر برقی جهت کنترل گازی محافظ
- قابلیت استفاده با تورچ TIG سوئیچی و شیردار
- مجهز به پدال فرمان
- صفحه نمایشگر دیجیتالی و کلیدهای لمسی

کارکرد در پنج حالت

- ۱ - MMA جوشکاری با انواع الکترودهای روپوش دار
- ۲ - DC-TIG جوشکاری انواع فلزات (به جز آلومینیوم) با الکتروده تنگستن و گاز خنثی
- ۳ - DC-spot TIG جوشکاری نقطه ای با الکتروده تنگستن و گاز خنثی
- ۴ - AC-TIG جوشکاری آلومینیوم با الکتروده تنگستن و گاز خنثی
- ۵ - Puls TIG جوشکاری ورق های استنلس استیل با ضخامت کم و الکتروده تنگستن و گاز خنثی



جوشکاری انواع فلزات از ضخامت ۵/۸ میلیمتر به بالا به کمک الکتروده تنگستن و تحت پوشش گاز خنثی با قابلیت استفاده در صنایع هوا - فضا اتمی سازی، کشتی سازی، واحدهای شیمیایی و پتروشیمی، صنایع غذایی، صنایع خانگی و بسته بندی

Technical Data

SPEC / MODEL	WSE - 315	WSE - 500
Rated input voltage	3-380 V+10%(50~60Hz)	3-380 V+10%(50~60Hz)
Voltage adjusting range	3-285 V ~420 V (50~60Hz)	3-285 V ~420 V (50~60Hz)
Rated input current	19.4A	31A
No- load voltage	76 V + - V	79 V + - V
No- load loss	300W~400W	300W~400W
Action cycle	10min	10min
Power Factor	COS ? >0.8	COS ? >0.8
Efficiency	85%	85%
Insulation grade	F	F
Case Protection grade	IP1S	IP21S
Rated duty cycle	60%(315A/23V)	35%(500A/30V)
Current adjusting range(TIG)	12A~315A	12A~500A
Current adjusting range(MMA)	12A~315A	12A~410A
Arc force	70A~200A	70A~200A
Surage current	50A~300A*	50A~300A*
Surge time	0.01s~0.5s(recommended 0.05s~0.3s)	0.01s~0.5s(recommended 0.05s~0.3s)
Slope up time	0.1s~10s	0.1s~10s
Slope down time	0.1s~10s	0.1s~10s
Spot time	0.2s~5s	0.2s~5s
Preflow time	0.1s~1.5s(recommended 0.4s~0.6s)	0.1s~1.5s(recommended 0.4s~0.6s)
Postflow time	1s~15s	1s~15s
Frequency	0.5Hz~200Hz	0.5Hz~200Hz
Pulse ratio	10%~90%	10%~90%
AC balance	25%~75%	25%~75%
Dimensions	700mm*340mm*780mm	700mm*340mm*780mm
Net weight	63kg	68kg

Multi - function:

AC square wave TIG, DC pulse TIG, DC TIG, MMA and Spot TIG welding.

Microprocessor control technology.

Parameters in panel are set by coordinate - type touch key and single - knob makes the operation simple and clear.

There are many adjustable parameters under each of the five welding states. All parameters under the five welding states can be stored in Memory channel.