

ARC & TIG PULSE Welding Machine / Inverter



เครื่องเชื่อมอาร์กอนและเชื่อมไฟฟ้า (2 in 1)

มีระบบช่วยในการเชื่อม

TIG 200P



- มีฟังก์ชันการทำงานที่หลากหลาย แต่เข้าใจง่าย และสามารถปรับค่าต่างๆ ให้งานเชื่อมที่ออกมามีคุณภาพตามที่ต้องการ
- การปรับกระแสไฟ สามารถปรับได้ทั้ง กระแสช่วงบน และกระแสช่วงล่าง (ระบบ Pulse) ,กระแสเชื่อมจริง ,การตั้งเวลาในการเพิ่มกระแสไฟจากเริ่มอาร์คไปสู่กระแสจริงที่ตั้งค่าไว้ (UPSLOPE) ,การตั้งเวลาในการลดกระแสเชื่อมจริงไปสู่การหยุดอาร์ค (DOWN SLOPE) ,เวลาในการเริ่มต้นอาร์ค ,เวลาในการหยุดอาร์คก็สามารถปรับได้เช่นกัน
- มีระบบ 2T,4T เพื่อให้ง่ายต่อการทำงานที่แตกต่างกัน
2T = งานแต่มจุด ,งานแทร์ค ,งานเชื่อมแนวสั้น
4T = งานเชื่อมลากแนวยาว
- สามารถใช้งานได้ทั้ง การเชื่อมระบบไฟฟ้า การเชื่อมระบบอาร์กอน
- การตั้งค่าความเร็วในการทำงานของระบบ PLUSE WELDING ให้สูงหรือต่ำได้ตามความเหมาะสมของงานเชื่อมแต่ละแบบ เช่น งานเชื่อมโครงสร้างรถยนต์ จักรยานให้มีแนวเชื่อมที่สวยงาม

ข้อมูลทางเทคนิค



รายการ - รุ่น	TIG 200P
แรงดันไฟฟ้าที่ใช้ (V)	1 phase AC220V +15%
ความถี่ (Hz)	50/60
กินกระแสไฟเข้า ARC/TIG (A)	43/28
แรงดันไฟที่จ่ายขณะไร้อาร์ค (V)	41
กระแสไฟที่เชื่อม (A)	10-200
แรงดันไฟในการเชื่อม ARC/TIG (V)	28/18
ความสามารถในการทำงาน 60% ARC/TIG (A/V)	200/28 , 200/18
ความสามารถในการทำงาน 100 % ARC/TIG (A/V)	155/26.2 , 155/16.2
ช่วงกระแสไฟสำหรับการอาร์ค (A)	-
กำลังไฟที่จ่ายขณะไร้อาร์ค (W)	40
ระบบเริ่มเชื่อม	HF
ประสิทธิภาพ (%)	80
พาวเวอร์แฟกเตอร์	0.73
ระดับความเป็นฉนวน	F
ระดับการป้องกันสิ่งแปลกปลอม	IP21
ขนาดลวดเชื่อม (mm)	∅ 0.8-2.4
เชื่อมงานได้หนา ARC/TIG (mm)	1.0-6.0 / 0.3-5.0
น้ำหนัก (kg)	9
ขนาด (mm)	400x153x291