

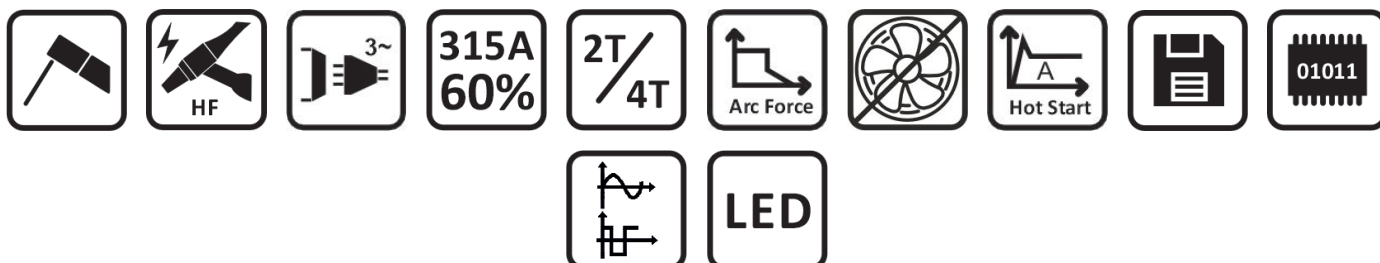
SPAWARKA INWERTOROWA DIGITIG 315 AC/DC MULTIPULSE



4200,00 zł

Inwerty IGBT, prąd spawania 315A (60%), zasilanie AC 3x400V 50Hz, TIG AC/DC, MMA, sterowanie cyfrowe

Numer katalogowy: 7812740



Cyfrowa spawarka DIGITIG 315 AC/DC MULTIPULSE jest urządzeniem najnowszej generacji, przeznaczonym do zastosowań profesjonalnych. Wykonana jest w technologii IGBT i wyposażona w sterowanie cyfrowe przy użyciu **mikrokontrolera (MCU)**. Służy do spawania ręcznego metodą TIG **stali i metali kolorowych** prądem **stałym** oraz **przeziennym**. Urządzenie wyposażone jest w opcję spawania metodą MMA (elektrodą otuloną).

Spawarka umożliwia pełną cyfrową regulację i sterowanie parametrami spawalniczymi charakterystyki łuku oraz **pulsu** a także wybór **kształtu fali prądu AC**. Posiada zajarzanie HF, funkcje HOT START i ARC FORCE, możliwość sterowania w trybie dwutaktu i czterotaktu, spawanie punktowe i wyświetlacz LED. Urządzenie posiada pamięć ostatniego ustawienia, czyli po jej wyłączeniu i ponownym załączeniu przywracane są ostatnio ustawione parametry. Istnieje także **możliwość zapamiętania 20 zestawów ustawień parametrów pulsu i prądu spawania**. W komplecie znajduje się uchwyt spawalniczy TIG chłodzony cieczą, przewód elektrodowy oraz przewód masowy.

Numer katalogowy	7812740
Kod EAN	5903686618253
Metody spawania/cięcia/inne	MMA DC, TIG HF AC, TIG HF DC
Napięcie zasilania [V]	AC 3x400
Technologia wykonania	IGBT
Max prąd spawania MMA [A]	280
Max prąd spawania TIG AC [A]	315
Max prąd spawania TIG DC [A]	315
Cykl pracy MMA [%]	60
Cykl pracy TIG [%]	60
Max prąd i cykl główne	315 A 60%
Napięcie w stanie bez obciążenia [V]	67
Czas narastania prądu [s]	0 - 15
Prąd początkowy [A]	5-315
Prąd podstawy [A]	5-315
Czas opadania prądu [s]	0-15
Prąd krateru [A]	5-315
Przedwypływ gazu [s]	0,1 - 15
Powypływ gazu TIG [s]	0,1 - 15

TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6

41-943 Piekary Śląskie

NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:

ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom

tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl

konto bankowe: ING-BSK o/Katowice

PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244

Częstotliwość pulsu TIG [Hz]	0,5 - 999
Szerokość pulsu TIG [%]	10-90
Częstotliwość AC [Hz]	1 - 250
Balans AC [%]	15-50
Max pobór mocy MMA [kVA}	9,2
Max pobór mocy TIG [kVA]	6,3
Max pobór prądu MMA [A]	15,3
Max pobór prądu TIG [A]	13,7
Główna metoda	TIG
Funkcje	2T/4T, Arc Force, Fan Stop, Funkcja czyszczenia elektrody, Hot Start, Mikrokontroler (MCU), Narastanie prądu, Opadanie prądu, Pamięć ustawień, Powypływ gazu TIG, Przedwypływ gazu, Puls TIG, Sterowanie cyfrowe, Wybór kształtu fali AC, Wyświetlacz LED
Zabezpieczenie sieci [A]	16
Okres gwarancji dla firm [lat]	1
Waga [kg]	35
Wymiary (D x SZ x W) [cm]	61,5 x 36,5 x 53

Wyposażenie w komplecie

- [Uchwyt spawalniczy T-18/4m](#)
- [Przewód elektrodowy](#)
- [Przewód masowy](#)



TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6

41-943 Piekary Śląskie

NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:

ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom

tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl

konto bankowe: ING-BSK o/Katowice

PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244



TECWELD Piotr Polak 41-943 Piekary Śląskie Ul. Szmaragdowa 21/3/6		Sherman digitec			
Type: MCU TIG 315 AC/DC PULSE	Model: DIGITIG 315 AC/DC MULTIPULSE	EN IEC 60974-1			
		TIG 5A/10 2V-315A/22.6V MMA 20A/20 8V-280A/30V			
	TIG				
	X	60%	100%	60%	100%
	I _h	315A	243A	280A	180A
U _h	22.6V	19.7V	30V	27.2V	
	U _i =400V	TIG I _{max} =13.7A	TIG I _h =9.7A		
		MMA I _{max} =15.3A	MMA I _h =10.8A		
IP 23	S/N:				



Polecane przez nas



Pedał sterowniczy CP9 DIGITIG 201 M-PRO, DIGITIG 200 AC/DC MULTIPULSE wersja 3 i wyższe, DIGITIG 315 AC/DC MULTIPULSE

Dedykowane do	DIGITIG 201 M_PRO, DIGITIG 200 AC/DC MULTIPULSE wersja 3 i wyższe
Wtyki sterownicze	GX-16 2-pin żeński, GX-16 6-pin żeński
Nominalna długość wkładu/przewodu/uchwyty [m]	5

TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6
 41-943 Piekary Śląskie
 NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:
 ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom
 tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl
 konto bankowe: ING-BSK o/Katowice
 PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244



Zestaw spawalniczy DIGITIG 315 AC/DC MULTIPULSE

Metody spawania/cięcia/inne	MMA DC, TIG HF AC, TIG HF DC
Napięcie zasilania [V]	AC 3x400
Technologia wykonania	IGBT
Max prąd spawania MMA [A]	280
Max prąd spawania TIG AC [A]	315
Max prąd spawania TIG DC [A]	315
Cykl pracy MMA [%]	60
Cykl pracy TIG [%]	60
Max prąd i cykl główne	315 A 60%
Napięcie w stanie bez obciążenia [V]	67
Czas narastania prądu [s]	0 - 15
Prąd początkowy [A]	5-315
Prąd podstawy [A]	5-315
Czas opadania prądu [s]	0-15
Prąd krateru [A]	5-315
Przedwypływ gazu [s]	0,1 - 15
Powypływ gazu TIG [s]	0,1 - 15
Częstotliwość pulsu TIG [Hz]	0,5 - 999
Szerokość pulsu TIG [%]	10-90
Częstotliwość AC [Hz]	1 - 250
Balans AC [%]	15-50
Max pobór mocy MMA [kVA]	9,2
Max pobór mocy TIG [kVA]	6,3
Max pobór prądu MMA [A]	15,3
Max pobór prądu TIG [A]	13,7
Główna metoda	TIG
Funkcje	2T/4T, Alarm, Arc Force, Fan Stop, Funkcja czyszczenia elektrody, Mikrokontroler (MCU), Narastanie prądu, Opadanie prądu, Pamięć ustawień, Powypływ gazu TIG, Przedwypływ gazu, Puls TIG, Sterowanie cyfrowe, Wybór kształtu fali AC, Wyświetlacz LED
Zabezpieczenie sieci [A]	16
Napięcie zasilania chłodnicy [V]	AC 230
Moc pompy [W]	370
Przepływ cieczy chłodzącej [l/min]	8
Ciśnienie cieczy chłodzącej [MPa]	0,3

TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6
41-943 Piekary Śląskie
NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:
ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom
tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl
konto bankowe: ING-BSK o/Katowice
PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244

Znamionowa zdolność chłodzenia [kW (l/min)]	1,5
Pojemność zbiornika [l]	3,5
Okres gwarancji dla firm [lat]	1

TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6
41-943 Piekary Śląskie
NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:
ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom
tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl
konto bankowe: ING-BSK o/Katowice
PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244