

**Inwerter TIG****CRAFT-TIG 323 AC/DC  
PULSE**

Do zastosowań warsztatowych i mobilnych

**Numer artykułu** ▼

1074323

**Marka** ▼

Schweisskraft

**Treść dostawy** ▼

- 3 m przewodu uziemiającego 35 mm<sup>2</sup> z zaciskiem uziemiającym 300 A
- Palnik Pro18 4 m, chłodzony wodą
- 4 m wąż gazowy z szybkozłączem
- Chłodnica wodna
- Wózek

**Opis** ▼

- Built with modern inverter technology
- Ideally suited for assembly work due to protection class IP 21S generally also for outdoor work
- Universally applicable for welding of all common electrode types
- TIG pulsing enables welding with reduced heat input
- HF high frequency ignition ignites during TIG welding without touching the workpiece
- Adjustable balance
- Quiet running fans ensure good heat dissipation and high duty cycle
- Time controlled fan with stand-by mode
- Precise setting of welding parameters via digital display
- Nine programs can be stored
- AC triangle wave welding output: reduced heat input for the same current setting, especially useful for welding thin metal
- AC sine wave welding output: Traditional AC TIG welding waveform, quieter, "softer" arc characteristics
- AC square wave: focused arc for maximum penetration, fast travel speed with best directional control
- MMA mode with hot-start and arc-force control
- Exclusively available including factory assembly, part number 9002800

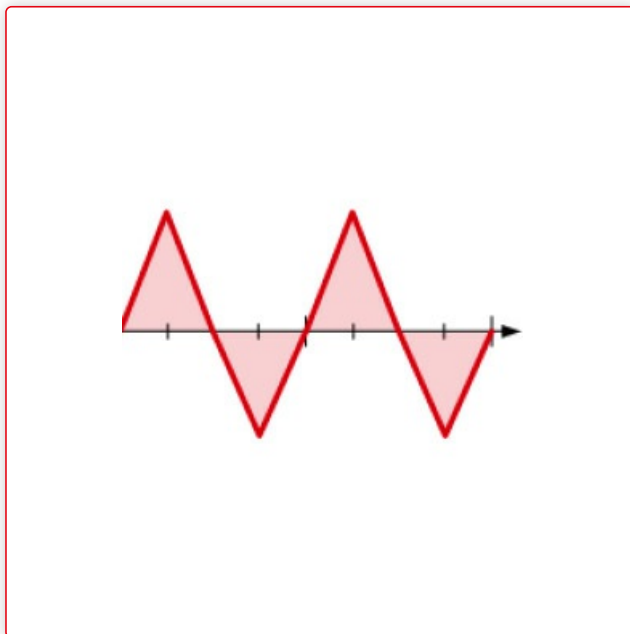
## Significant Features ▼



## Podstawowe właściwości ▼

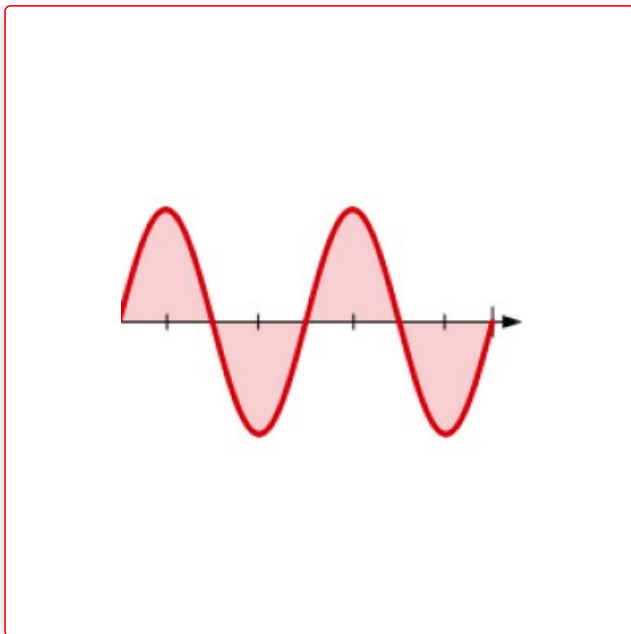
Grubość płyt  
0,5 – 15

## Informacje dla mediów ▼



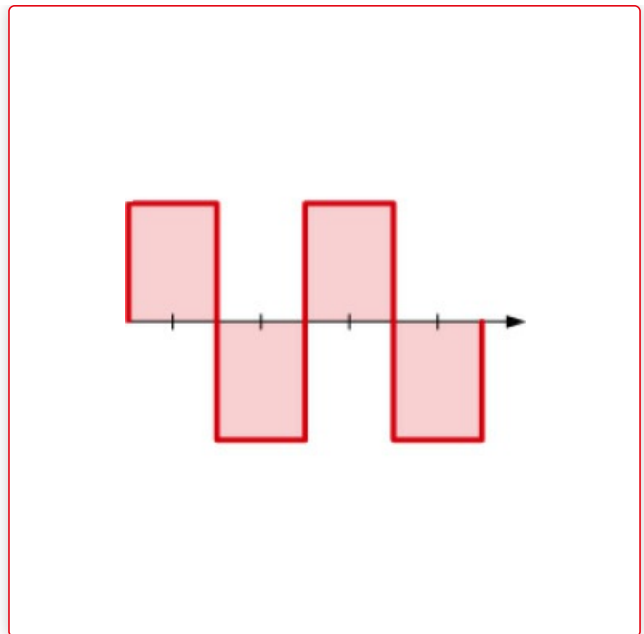
### Wyjście spawalnicze fali trójkątnej AC

- Zmniejszony dopływ ciepła przy tym samym ustawieniu prądu
- Szczególnie przydatne przy spawaniu cienkich metali



**Wyjście spawalnicze sinusoidalne AC**

- Tradycyjny przebieg fali spawania AC TIG
- Cichsza, "miękka" charakterystyka łuku



**Fala kwadratowa AC**

- Łuk skupiony dla maksymalnej penetracji
- Duża prędkość spawania z najlepszą kontrolą kierunku



1. Przycisk wyboru i ustawiania parametrów
2. Wyświetlacz cyfrowy / wyświetlacz wielofunkcyjny
3. Przycisk wyboru TIG HF, Lift-Arc i elektrody
4. Przycisk wyboru AC / DC
5. Przycisk wyboru chłodzenia gazem lub wodą
6. Przycisk wyboru trybu TIG 2T/4T
7. Wyświetlacz elektrod
8. Ustawianie parametrów TIG

## Dane techniczne

Wymiary i wagi			
Długość (produktu) ok.	630 mm	Szerokość/głębokość (produkt) ok.	240 mm

Wysokość (produktu) ok.	445 mm	Waga (netto) ok.	26,2 kg
<b>Zakres regulacji</b>			
Zakres ustawień TIG	10 – 320 A	Elektroda zakresu regulacji	10 – 320 A
<b>Cykl pracy</b>			
Cykl pracy przy maks. prądzie 40°C TIG	60 %	Cykl pracy przy maks. prądzie 40°C Elektroda	60 %
Prąd przy ED 100% 40°C TIG	250 A	Prąd przy ED 100% 40°C Elektroda	250 A
<b>Dane elektryczne</b>			
Napięcie zasilania	400±10% V	Częstotliwość sieci	50/60 Hz
Współczynnik mocy	0,65 cos phi	Pobór mocy TIG AC	18,8 A
Pobór mocy TIG DC	19,5 A	Elektroda poboru prądu AC	24,3 A
Elektroda poboru prądu DC	25,8 A		
<b>Electrode</b>			
Elektrody spawalne	1,6 – 5.0 mm		
<b>Dane urządzenia</b>			
Wskaźnik pulsu	0,5 – 999 Hz	Zapłon	wysoka częstotliwość
Chłodzenie latarką	Gaz / woda		
<b>Normy i dopuszczenia</b>			
Standard	EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014	Klasa EMC	A
Objaśnienie Klasa EMC	Niniejsze urządzenie spawalnicze klasy A nie jest przeznaczone do użytku w obszarach mieszkalnych, gdzie zasilanie jest dostarczane przez publiczny system zasilania niskim napięciem.		
<b>Zużycie energii</b>			
Pobór energii TIG	4,8 kVA	Pobór energii elektroda	6,5 kVA
<b>Podłączenie elektryczne</b>			
Wymagana moc generatora	>10,3 kVA	Napięcie w obwodzie otwartym	AC TIG 84,6/DC TIG 76,4/AC MMA 75,8 /DC MMA 75,6 V
Długość przewodu zasilającego	2,2		

## Equipment

Procedura TIG pulsing	✓	Water cooling device	4
Trolley	✓		

Podane ceny mogą ulec zmianie. Zastrzega się możliwość zmian cen. Obowiązują nasze ogólne warunki handlowe.