

**svářečky TIG AC/DC střídaté / stejnosměrné**  
pro svařování hliníku, oceli a nerez oceli



TIG Technology 222



TIG Superior 252



TIG Superior 322, 422



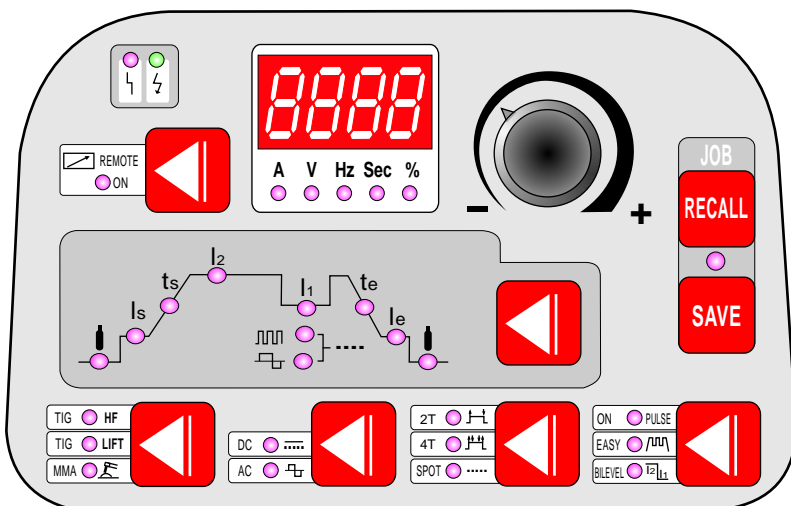
sestava na vozíku

typ svářečky	cena bez DPH	cena s DPH	svařovací proud	svařovací proud	60% zatížení	vstupní napětí	síťový jistič	váha stroje
TIG Technology 222	35.000,-	42.350,-	AC/DC	10 - 200 A	100 A	230 V	16 A	12 kg
TIG Superior 252	39.000,-	47.190,-	AC/DC	10 - 250 A	115 A	400 V	10 A	20 kg
TIG Superior 322	65.000,-	78.650,-	AC/DC	10 - 270 A	215 A	400 V	16 A	36 kg
TIG Superior 322 W	90.000,-	108.900,-	AC/DC	sestava - TIG 322 + chlazení + vozík + hořák				72 kg
TIG Superior 422	75.000,-	90.750,-	AC/DC	10 - 350 A	250 A	400 V	16 A	36 kg
TIG Superior 422 W	99.000,-	119.790,-	AC/DC	sestava - TIG 422 + chlazení + vozík + hořák				72 kg

TIG Technology 222 AC/DC je mikroprocesorem řízený invertní zdroj střídavého proudu pro svařování hliníku a stejnosměrného proudu pro svařování nerez ocelí a běžných ocelí wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře. Střídavý svařovací proud s obdélníkovým průběhem a možností regulace symetrie průběhu proudu je určený pro svařování hliníku a jeho slitin. Stejnoseměrný proud konstantní, nebo pulsní s možností regulace frekvence pulsu je určený pro svařování ocelí, nerez ocelí, mědi, niklu. Ovládání je jednoduché a přehledné. Všechny pracovní funkce se volí přes menu a jejich hodnoty se nastavují jedním knoflíkem. Nastavené hodnoty se zobrazí na digitálním displeji. Řízení má všechny funkce potřebné pro profesionální svařování metodou TIG AC/DC.

Nové zdroje TIG Superior AC/DC s mikroprocesorovým řízením zajišťují extrémně stabilní hořící oblouky při svařování všech materiálů ve všech polohách. Stálá kontrola parametrů zaručuje provedení maximálně kvalitních a vzhledově dokonalých svárů. Funkce EASY PULSE umožňuje využívat svářečku i méně zkušeným svářečům. Každý parametr je možné upravit podle individuálních potřeb a odzkoušené soubory svařovacích parametrů je možné uložit do paměti. Zdroje mají sníženou energetickou náročnost, protože průběhy vyazují z provozu nepotřebné vnitřní části. Svářečky se používají jako samostatné zdroje s plynem chlazenými hořáky, nebo jako sestava s vodním chlazením a vodou chlazenými hořáky.

**ovládání panel TIG Superior AC/DC**



- digitální displej a kontrolky
- digitální ovládací knoflík
- ukládání svařovacího parametru
- popis pracovních funkcí
- předfuk ochranného plynu
- nastavení svařovacího proudu
- volba hodnoty proudu 1
- volba hodnoty proudu 2
- sestup svařovacího proudu
- dofuk ochranného plynu
- volba frekvence proudu
- volba symetrie proudu
- volba metody svařování
- volba svařovacího proudu DC/AC
- režim spínání hořáku
- volba režimu svařování