

AC/DC WIG 200 ST IGBT

STAHLWERK AC/DC WIG200 ST IGBT je výkonná TIG/MMA svářečka. Je vhodná pro sváření hliníku. Další výhodou této AC/DC 2-v-1 kombinované svářečky je kompaktní konstrukce o hmotnosti pouze 11,5Kg



Technické údaje

Model	AC/DC WIG 200 ST IGBT
Výstupní Proud(TIG/MMA)	30–200 A
Pracovní Cyklus TIG(40°C)	25% at 200 A/100% at 100 A
Pracovní Cyklus MMA(40°C)	10% at 200 A/100% at 60 A
Druh Ochrany	IP21S
Zdroj	1 x 230 VAC (+/- 15%)
Frekvence napájení	50/60 Hz
Maximální síťový proud(TIG/MMA)	27,7 A/39,7 A
Efektivní síťový proud(TIG/MMA)	14,5 A/13,5 A
Hmotnost	11,5 kg
Rozměry DxVxH (mm)	455 x 220 x 370
Síťová přípojka	CEE 7/7 Schuko plug
Standard	IEC 60974-1; EN 60974-10 (Class A)
Certifikováno	TÜV Rheinland LGA Products GmbH

Uvedení do provozu

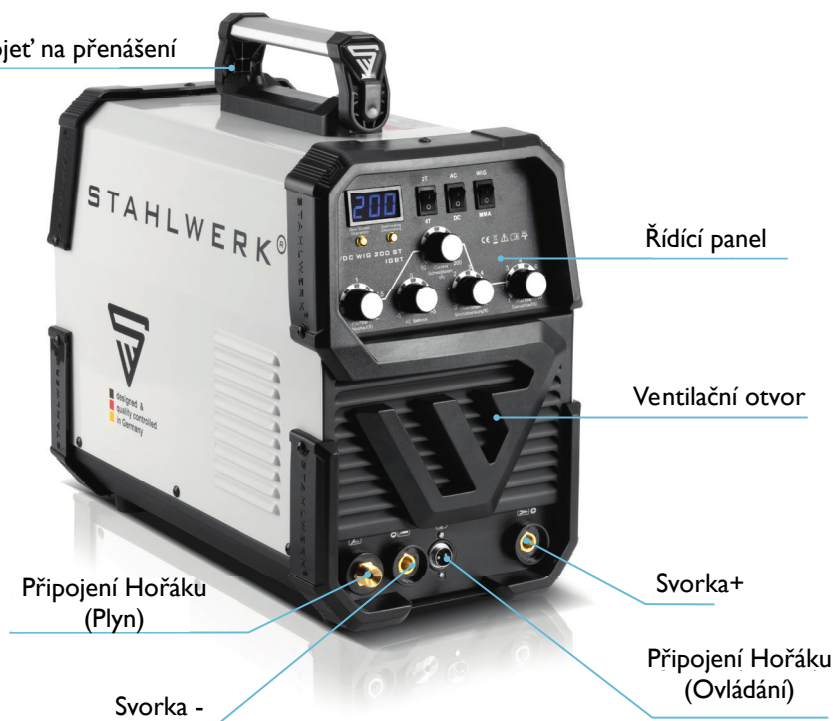
Montáž



Ujistěte se že je jednotka odpojena ze sítě před tím než ji začnete sestavovat

Prvky Zařízení:

Rukojeť na přenášení

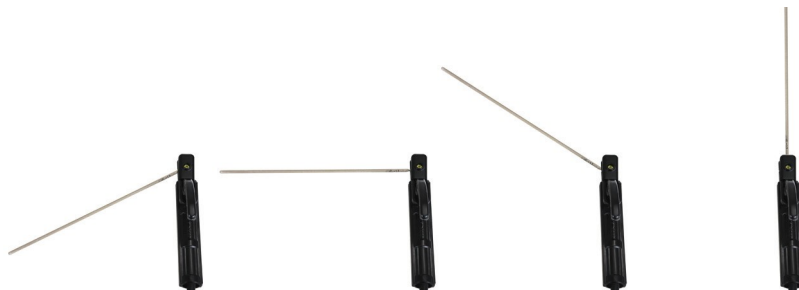


Některé ilustrace v tomto manuálu mohou zobrazovat detaily a příslušenství, které se může lišit od vaší jednotky.

Ovládací Panel



Varianty upnutí elektrody pro MMA/ARC



Připojení Plynu



*NW 7.2 Rychloupínání/rychl spojka (Poloha se liší v závislosti na druhu zařízení)



Poznámka: Prosím použijte vhodnou plynovou hadici.

Připojení



Připojení hadice
TIG(Plyn)



Elektrodová
Svorka*



Připojení
Konektoru TIG
(Ovládání)



Zemní svorka
pro TIG/MMA*

*Připojení se může lišit, záleží na druhu elektrody

Sestavení WP-26 F

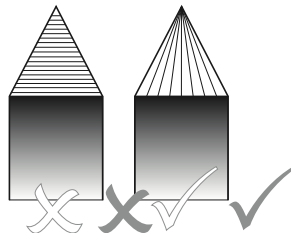


Důležité: Prosím ohýbejte flexibilní hlavu hořáku WP-26 F pouze když je teplá. Ohýbání za studena může způsobit poškození!



Způsob broušení wolframové elektrody:

Wolframovou elektrodu vždy bruste v podélném směru (délka kužele cca. 2x Ø elektrody). To zlepšuje průtok elektronů v elektrodě. Získáte hladký a stabilní oblouk.



Vlastnosti a Funkce

Vlastnosti:

- **MMA/Elektrodové sváření.** Manuální elektrodové sváření je univerzální proces, který může být použit skoro za každých podmínek.
- **TIG Sváření.** Wolframovou elektrodou pod plynem. Snadná manipulace, dobrá ovladatelnost oblouku, úzká svařovací zóna, oblouk bez rozstříku, čisté sváry.
- **DC TIG.** TIG svařování stejnosměrným proudem. Pro nelegované a vysoce legované oceli: Nerezová ocel, Měď, Mosaz, atd.
- **AC TIG.** TIG svařování střídavým proudem. Pro lehké kovy jako Hliník.
- **Anti-Stick (MMA).** Pokud se elektroda přilepí k obrobku, svařovací proud se automaticky sníží. Elektrodu lze snadno oddělit od obrobku.
- **Hot-Start (MMA).** Automatické zvýšení napětí při startu pro lepší výsledky sváření, zabraňuje přilepení elektrody.
- **IGBT Technologie.** Výkonné, inovativní řešení, které nastavuje nové standardy technologie svařování.
- **Smart cooling.** Výkonný ventilátor umožňuje využití maximálního pracovního cyklu díky vynikajícímu chlazení.
- **Protektce proti Přehřátí.** Zapne se, jakmile je jednotka přetížena. Žlutá kontrolka se rozsvítí. Vypne se, jakmile jednotka vychladne.
- **ST-Guard housing.** Je ergonomický, robustní a spolehlivý. Ovládací panel je snadno přístupný a jednoduchý na ovládání.
- **HF Zapalování.** Vysokofrekvenční zapálení oblouku. Bezkontaktní zapalování (TIG) bez přímého kontaktu se svařencem.

Funkce:

- **Předfuk Plynů.** Zajišťuje včasnou přítomnost ochranného plynu při zahájení svařování, čímž zabraňuje počáteční oxidaci svaru.
- **Dofuk Plynů.** Zajišťuje přítomnost ochranného plynu po ukončení svařování a zabrání tak oxidaci konce svaru.
- **2T/4T.** - režim dvoutakt - čtyřtakt = Dvoutakt - stisknutím tlačítka na hořáku se uvede svářečka do chodu, puštěním tlačítka se zastaví. Používá se u krátkých svárů. Čtyřtakt - stisknutím tlačítka se spustí stroj a pak se tlačítko uvolní a svářečka zůstává v činnosti. Dalším stisknutím a uvolněním se svářečka zastaví. Tento režim se používá při dlouhých svárech, aby nebolel prst. Funkce Čtyřtakt bývá doplňována ještě funkcí Bi-Level, uvádí se do činnosti krátkým zmáčknutím ovládacího tlačítka.
- **Doběh- Pokles proudu.** Po stisknutí a uvolnění tlačítka (V režimu 4T) se jednotka automaticky přepne do módu Doběh. Zamezuje tvorbě kráteru (staženiny) na konci svaru po ukončení svařování.
- **AC Regulace.** Nastavení mezi volbou narušení oxidace a hloubkou průvaru.
- **Svařovací proud – Intenzita.** Informace jakou intenzitu svařovacího proudu použít najdete na každém balení elektrod.

Rozměry



Při běžné údržbě, pro otevření krytu, povolte všechny vnější šrouby. Pokud je to nutné povolte šrouby i na panelech svářečky.*

***PŘED ÚDRŽBOU ODPOJTE STROJ ZE SÍTĚ!!**

Některé ilustrace v tomto manuálu mohou zobrazovat detaily a příslušenství, které se může lišit od vaší jednotky.