

Lassen 200[®]

Máquina de Soldar Inversor Monofásica 200 Amp.

AVANZADA TECNOLOGÍA DE CONTROL SERVO AUTOMÁTICA CUBRE DEMANDAS DE LOS PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA EN GRAN MEDIDA Y DE MANERA MUY CONFIABLE, GARANTIZA UNA COSTURA DE SOLDADURA DE EXCELENTE CALIDAD.

Inversor IGBT de avanzada tecnología

- La Frecuencia del inversor es de 20 kHz, lo que reduce el volumen y el peso de la máquina soldadora.
- Gran reducción en la pérdida de resistencia magnética, mejorando la eficiencia de la soldadora y el efecto de ahorro de energía.
- La frecuencia de conmutación va más allá del rango de audio, casi eliminando la contaminación acústica.

Modo de control principal

- La avanzada tecnología de control SMC (Servo Motion Control) cubre las demandas de la tecnología de soldadura en gran medida y de manera muy confiable, garantizando así una costura de soldadura de excelente calidad.
- Puede Soldar Electrodo en Acero al Carbón y Electrodo en Acero Inoxidable.
- El inicio de Easy Arc, tiene como ventaja menos salpicadura, corriente estable y buena conformación.

Características de la serie ARC

- Eficiencia / Ahorro de Energía / Portátil / Arco Estable / Alta tensión sin carga / y con buena compensación en cuanto a fuerza ARC. Son capaces de cumplir con varios requerimientos de soldadura.

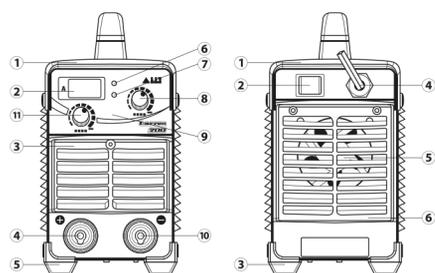


PROCESOS:

ELECTRODO / TIG RASPADO

INCLUIDO CON LA UNIDAD:

- CABLE (3m) CON PORTA ELECTRODO Y CONECTOR DYNSE
- CABLE (3m) CON PINZA DE TIERRA Y CONECTOR DYNSE



Panel de Control Frontal

- (1) "-" Terminal de salida. Para conectar la pinza de trabajo.
- (2) "+" Terminal de salida. Para conectar el porta electrodo.
- (3) Perilla de fuerza acutal. Ajusta la fuerza de corriente del arco.
- (4) Luz encendido. Para indicar Encendido.
- (5) Luz de sobrecalentamiento. Señala alta temperatura y que la máquina se encuentra bajo la protección de calentamiento. (6) Perilla de corriente de soldadura. Ajusta que la corriente de salida.

Panel del Control Posterior

- (7) Ventilador. (8) Interruptor de encendido, Botón ON/OFF.
- (9) Potencia de entrada. Cable de Alimentación de Entrada.
- (10) Terminal de tierra.

Materiales que Suelda:

ELECTRODO

- Acero de baja aleación
- Acero Inoxidable
- Acero al Carbón
- Hierro fundido
- Bronce
- Cobre y Aleaciones
- Aluminio y Aleaciones

PROCESO TIG

- Acero al carbón
- Acero Inoxidable
- Acero de baja aleación
- Cobre
- Bronce

Nota: Consulte la pestaña al final del catálogo para conocer electrodos que funde de acuerdo al amperaje de la máquina.

MODELO

401-101

Voltaje Nominal de Entrada (V)	AC230±15% (Monofásico) 50/60HZ
Potencia Nominal de Entrada (KVA)	9.4
Corriente Nominal de Entrada (A)	40
Rango de Corriente de Soldadura (A)	20-200
Impulso de Corriente (A)	0-100
Sin Carga de Tensión (V)	70
Ciclo de Trabajo I _{max} (40°C)	30%
Ciclo de Trabajo 100% (40°C)	110A
Ciclo de Trabajo 60% (40°C)	145A
Eficiencia (%)	85
Factor de Potencia	0.70
Clase de Protección	IP21S
Clase de Aislamiento	F
Diámetro del Electrodo (mm)	1.6-4.0
Dimensiones (mm)	430 x 168 x 312
Peso (Kg)	8.0



Este producto es fabricado por la empresa en conformidad con la norma IEC60974-1 de seguridad internacional. La propuesta de este producto de diseño y tecnología de fabricación está protegida por su patente. Mediante la presente afirmamos que ofrecemos un año de garantía para la máquina de soldar desde la fecha de compra. El contenido de este catálogo puede ser modificado sin previo aviso. El mismo ha sido verificado minuciosamente, pero todavía puede haber algunas imprecisiones. Si las encuentra, por favor consulte con nosotros.

