

Krachmig 200 AC/DC[®]

Máquina de Soldar Inversora Multiproceso 110/220V Monofásico

MAQUINA DE SOLDAR INVERSOR KRACHMIG 200 AC/DC TIG MIG. LA MCU COMO PROCESADOR CENTRAL, LA MAQUINA DE SOLDAR Y EL MONITOREO DEL PROCESO DE SOLDADURA HACEN UNA COORDINACIÓN EFICIENTE CON AJUSTE EN TIEMPO REAL.

POR LO TANTO ASEGURANDO QUE CADA MÁQUINA DE SOLDAR TENGA UN ALTO GRADO DE CONSISTENCIA Y ACCESO A RESULTADOS DE SOLDADURA CONFIABLES Y ESTABLES. KRACHMIG 200 AC/DC ESTÁ EQUIPADO CON FUNCIÓN PFC, PUEDE FUNCIONAR CON UNA ENTRADA DE 100-250 V.

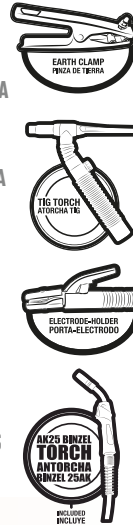
KRACHMIG 200 AC/DC EL CONTROL EN TIEMPO REAL DE CADA FORMA DE ONDA MEDIANTE LA MCU DURANTE LA SOLDADURA DE ONDA CUADRADA DE CA REDUCE EN GRAN MEDIDA EL RUIDO AGUDO DEL ARCO DURANTE LA SOLDADURA DE CA Y DISMINUYE DRÁSTICAMENTE EL RUIDO DE CONMUTACIÓN DE CA DE ARCO, LO QUE DISMINUYE DAÑO POR RUIDO EN LOS OÍDOS DEL SOLDADOR, PERO TAMBIÉN LA PÉRDIDA DE TUNGSTENO.

KRACHMIG 200 AC/DC UTILIZA UN MÉTODO ESPECIAL DE ENCENDIDO POR ARCO DE ALTA FRECUENCIA CON MEJOR RENDIMIENTO. EN EL PROCESO DE AJUSTE DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA, LOS VALORES PRECISOS SE MUESTRAN EN LA PANTALLA DE VISUALIZACIÓN DIGITAL EN TIEMPO REAL PARA FINALMENTE OBTENER EXCELENTES RESULTADOS DE SOLDADURA.

El uso de tecnología de inversor IGBT mejorada, que reduce el tamaño del transformador principal y del reactor, reduciendo así el tamaño y el peso de la máquina de suministro de energía, reduciendo en gran medida la pérdida de cobre, mejora la eficiencia energética y el factor de potencia, el efecto de ahorro de energía es muy significativo.

- Soldadura TIG CC (DC-TIG)
- Soldadura TIG AC (AC-TIG)
- Soldadura por pulsos CC (DC-PTIG)
- TIG de pulso CA (AC-PTIG)
- Soldadura manual con electrodo de soldadura CC (DC-MMA)
- Soldadura DC MIG/MAG (DC MIG)

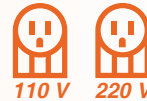
Se pueden aplicar una variedad de funciones de soldadura a casi todos los materiales de soldadura, incluida una variedad de metales no ferrosos también acero al carbono, hierro fundido, acero inoxidable, cobre y sus aleaciones, así como diversas aleaciones de aluminio y magnesio.



PROCESOS:
TIG PULSADO / MMA (ELECTRODOS) / GMAW (MIG-MAG)

INCLUIDO CON LA UNIDAD:

- ANTORCHA TIG WP-26 CON GATILLO, CONECTOR DINSE MACHO, CABLE DE SEÑAL Y MANGUERA.
- ANTORCHA MIG 25AK.
- PORTA ELECTRODO CON CABLE Y CONECTOR DINSE MACHO.
- PINZA DE TIERRA CON CABLE Y CONECTOR DINSE MACHO.
- PEDAL CON CABLE DE SEÑAL.
- MANGUERA TRANSPARENTE CON CONECTOR RÁPIDO.
- 3 CONTACT TIP.
- 1 LLAVE PARA CONTACT TIP.
- 2 ABRAZADERAS METÁLICA.
- RODILLO PARA ALAMBRE.
- 2 TOBERAS CERÁMICA.
- 2 PRESNA TUNGSTENO.
- 1 TAPA TRASERA.



MODELO	404-120	
Voltaje de entrada nominal	110V±15% · 50/60Hz	220V±15% · 50/60Hz
Corriente de entrada máxima	24A	27A
Capacidad de entrada nominal	2.64kVA	5.94kVA
Voltaje de salida sin carga	70V	
Carga nominal Tasa sostenida	30% (@ 40 °C)	
Factor de potencia	≥0.99	
Nivel de aislamiento	F	
Grado de protección	IP23S	
Método de enfriamiento	Ventilador	
Dimensiones	623x298x539 mm	
Peso neto	29 Kg	

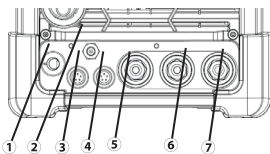
PARAMETROS DEL EQUIPO

Modelo	Krachmig 200 AC/DC	
	110V	220V
	MMA	
Corriente nominal	10A~80A	10A~175A
Diametro electrodo	3/32"	5/32" - 1/8" (solo puede ser usado para trabajos cortos)
	TIG	
Forma de arco	HV / LIFT	HV / LIFT
	DC TIG	
Corriente nominal	10A~125A	10A~210A
	DC PULSE TIG	
Corriente base	10%~90%	10%~90%
Frecuencia de pulso	0.2Hz~300Hz	0.2Hz~300Hz
Ciclo de trabajo	10%~90%	10%~90%
	AC TIG	
Corriente nominal	10A~125A	10A~210A
Frecuencia de AC	50Hz~150Hz	50Hz~150Hz
Equilibrio de AC	50%~90%	50%~90%
	AC PULSE TIG	
Corriente nominal	10A~125A	10A~210A
Corriente base	10%~95%	10%~95%
Frecuencia de AC	50Hz~150Hz	50Hz~150Hz
Equilibrio de AC	50%~90%	50%~90%
Frecuencia de pulso	0.2Hz~300Hz	0.2Hz~300Hz
Ciclo de trabajo	10%~90%	10%~90%
	AC PULSE TIG	
Corriente nominal	30~140A	30~230A



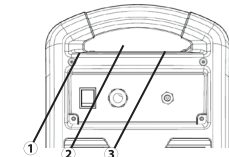
Panel de Control Frontal

- (1) Botón de función del lado izquierdo
- (2) Botón de función del lado derecho
- (3) Perilla del lado izquierdo
- (4) Perilla lateral derecha Detección de gas, regulación de voltaje
- (5) Volver a la pantalla principal
- (6) Botón al nivel anterior
- (7) Perilla del lado izquierdo En el modo de soldadura con gas para alimentación de alambre puntual, regulación de corriente
- (8) Gire hacia la izquierda/derecha y haga clic para confirmar.
- (9) Las diferentes funciones de la página son diferentes, la función se muestra en la pantalla LCD.



Panel de Salida Frontal

- (1) Junta de transferencia soldada con gas
- (2) Salida de Gas
- (3) Toma de aviación remota
- (4) Voltaje de soldadura de trefilado
- (5) Interfaz de abrazadera de tierra AC TIG
- (6) Cable de tierra "+-" o DC TIG
- (7) Protección de pistola de soldadura "+-" o TIG



Panel de Control Posterior

- (1) Interruptor de alimentación
- (2) Cable de alimentación
- (3) Protege el conector de la entrada de Gas

Materiales que Suelda:

- MMA: Acero al carbono, Acero inoxidable, Acero de baja aleación, Aluminio, Hierro fundido (Hierro colado), Bronce.
- GMAW (MIG-MAG): Acero al carbono, Acero inoxidable, Acero de baja aleación, Bronce.
- TIG: Aluminio, Acero al carbono, Acero inoxidable, Acero de baja aleación, Bronce, Aleaciones de magnesio.

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



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.

