

INDUSTRIE LINE

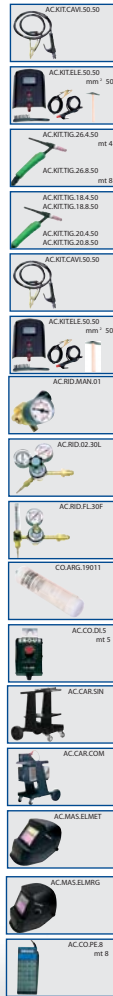
WIG 251 HF ADi

DDD115.250.T-E.01.00



WIG 250 HF CDi

DDD115.250.T-E.02.01



WIG 321 HF ADi

DDD115.320.T-E.01.01



CE



WIG 320 HF CDi

DDD115.320.T-E.02.01



CE



	WIG 250 HF CDi DDD115.250.T-E.02.01 WIG 251 HF ADi DDA115.250.T-E.01.00	WIG 321 HF ADi DDA115.320.T-E.01.01 WIG 320 HF CDi DDD115.320.T-E.02.01
Режим роботи TIG TIG DC віддача при 100% режимі роботи Режим роботи при зварюванні електродом Віддача при зварюванні електродом зі 100% режимом роботи Живлення Частота Напруга холостого ходу 100% потужність при зварці електродом 100% потужність при TIG DC Напруга дуги при зварці електродом Напруга дуги при TIG DC зварці Максимальний струм Плавкий запобіжник Енергетичний чинник Ступінь захисту Клас ізоляції Робоча температура (°C) Габарити (мм) Вага (кг) Діапазон при електродній зварці Діапазон при зварці TIG DC Hot start Arc force Antisticking Тип запалення дуги TIG DC контроль Базовий струм Slope up Slope down Продування після зварювання Кінцевий струм Імпульсний режим Частота в імпульсному режимі *Робочий цикл при імпульсному режимі роботи *Кількість програм пам'яті	250 A – 70% 210 A 250 A – 60% 195 A 3x400 B-10+15% 50/60 Hz 85 B 6,8 Kв 4,8 Kв 20,2 – 30,0 B 10,2 – 20,0 B 16 A 16 A 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 400x180x225 15,50 5 – 250 A 5 – 250 A Автоматично Вкл / викл Автоматично HF / LIFT ARC 2 / 4 T-STEP мін. 80% 0-20 сек 0-20 сек 0-20 сек мін. 80% Так 1-500 Гц / *1-150 Гц 30 – 80% 18	320 A – 70% 265 A 320 A – 60% 245 A 3x400 B-10+15% 50/60 Hz 85 B 9,1 Kв 6,8 Kв 20,2 – 32,8 B 10,2 – 22,8 B 22,5 A 20 A 0,85 IP 23 S F -10 C + 40 C 420x180x265 16,80 5 – 320 A 5 – 320 A Автоматично Вкл / викл Автоматично HF / LIFT ARC 2 / 4 T-STEP мін. 80% 0-20 сек 0-20 сек 0-20 сек мін. 80% Так 1-500 Гц / *1-150 Гц 30 – 80% 18