

TITANIUM 400 AC/DC是一款高性能AC/DC TIG型焊机 (400A, 60%), 设计精良, 可提供各种焊接工艺 (TIG AC, DC, MMA)。可组装各种类型的材料: 低碳钢, 不锈钢, 铝, 铜, 钛。同时, 适用于焊接薄板, 其脉冲模式可减少变形并更好的控制电弧状态。界面直观, 功能性强。数字化界面可轻松设置参数。

## 5 种TIG焊接模式

- |    |  |
|----|--|
| DC | 直流标准模式: 直流焊接, 可焊接大多数铁质金属材料。<br>直流脉冲模式: 限制焊接零件的升温。特别适用于超薄板材。                                      |
| AC | 交流标准模式: 焊接铝及其合金 (铝硅、铝镁、铝锰... )。<br>交流脉冲模式: 限制焊接零件的升温。特别适用于超薄板材。<br>交流混合模式: 交流和直流电流, 可促进铝制组件的生产率。 |

## 全自动 & 机器人技术

- Connect 5 模式, 可通过控制器或自动装置控制设备。
- 可通过选配桥接器连接, 供机器人使用。

## 优化设置

- 4种冲孔模式:
  - Spot / Multi Spot : 焊钳薄板前的传统冲孔模式。
  - Tack / Multi Tack : 超精准冲孔, 无氧化可减低变形风险。焊点在最终焊缝上不可见。
- 2种起弧类型: 非触式高频起弧或接触式提拉起弧, 适用于电敏环境。
- 3种扳机模式: 2T, 4T 及 4T LOG
- 交流与秒冲波形的设置, 有利于控制电弧与穿透力, 同时降噪。
- 自动检测焊枪: 与薄片型、双按钮型和电位器型焊枪适配。

## 智能

- 协同模式: 输入3个数据后, 推荐适应的焊接类型: 材料类型, 焊接厚度及焊接位置。
- E-TIG模式: 无论焊枪相对于零件的位置如何 (焊接能量的掌握), 都可确保焊缝宽度及恒定的穿透力。

## 符合人体工程学

- 全新简化的HMI (人机界面), 专注于TIG (EASY) 焊工的使用习惯。
- 尊重焊接操作方法鉴定 (QMOS) 及焊接操作方法说明 (DMOS) (专业与高级模式)。
- 只需通过USB设备, 即可轻松的完成对机器和协和功能的全面更新。
- 冷却装置 (ref. 013537) 及手推车 (ref. 037328) 可选。
- 便于进行重复性作业, 可保存100项操作程序 (可保存至USB设备)。
- 无需工具, 即可远程遥控 (脚踏板或手动遥控器可选)。
- 智能通风管理, 降低消耗, 除尘及降低设备噪音。

## MMA焊接

- MMA: 涂层、金红石、碱性和纤维素电极 (最大直径达8mm)。
- MMA 交流: 在不对电弧产生磁场干扰的情况下焊接。
- MMA 脉冲: 开发用于垂直立焊操作。

## 精确

- 焊接附件校准模式, 调整显示电压的测量并细化能量计算。
- 能量模式, 显示与能量计算符合EN1011-1, ISO/TR 18491 及 QW-409。
- 便携性: 可通过USB设备上传/下载用户任务以及设备配置。
- 可追溯性: 根据EN 3834标准, 在工业生产中, 追踪/记录所有焊接步骤, 每条焊缝信息。

## 坚固耐用

- 防护等级 IP23, 适合户外使用。
- 机身加固, 操作界面配有保护盖。



不提供配件  
(可选配推车)



- 3 种界面供用户选择 :
- EASY 简易版 (简化版块)
  - EXPERT 专业版 (完整版块)
  - AVANCE 高级版 (专业应用)

50/60 Hz	A	I <sub>2</sub> TIG DC	I <sub>2</sub> TIG AC	I <sub>2</sub> MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG - MMA	U <sub>0</sub>	mm <sup>2</sup>	W	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
					PULSE	SR	CEL								
400 V - 3~	32	3 → 400	5 → 400	5 → 400	0.1 → 2500 Hz (TIG DC)	■	■	400 A @ 60% 360 A @ 100%	85	70/95	35 (TIG) 170 (MMA)	68 x 30 x 54	43	IP 23	30 kVA