WIG
AC/DC - HF
DREIPHASIG

3 → 400 A

IMS TITANIUM 400 AC/DC

Art.-Nr 037830

Das TITANIUM 400 AC/DC ist eine leistungsfähige WIG AC/DC Stromquelle (400 A bei 60%) für verschiedene Schweißverfahren (WIG AC, DC, MMA). Das Gerät ermöglicht das Schweißen aller Materialien: Baustahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Titan; auch für das Schweißen im Dünnblechbereich. Der Puls-Modus reduziert Verformungen und gewährleistet eine bessere Lichtbogenkontrolle. Alle Einstellungen sind sehr leicht von dem komfortablen, mehrsprachigen Display ablesbar. Optional kann die Maschine mit einem Kühlmodul ergänzt und mit einem digitalen Fernregler betrieben werden. Das GYS „TRACEABILITY & PORTABILITY" Konzept (Datenlogger) ermöglicht jederzeit die Speicherung von individuellen Schweiß- und Betriebsdaten.

6 WIG-SCHWEISSMODI

DC	**DC-Standard:** Gleichstrom-Schweißmodus geeignet für die meisten eisenhaltigen Materialien.
	DC Puls: begrenzt die Wärmeeinbringung in das Werkstück. Für dünne Bleche geeignet (Pulsen bis zu 2,5 kHz).
	FastPulse: Pulsen bis 20 kHz.Geeignet für Edelstahl- Schweißen.
AC	**AC Standard:** geeignet für das Schweißen von Aluminium und dessen Legierungen (Al, AlSi, AlMg, AlMn…).
	AC Puls: präzise Lichtbogensteuerung entsprechen der eingestellten Pulsfrequenz. (Pulsation bis 500Hz)
	AC Mix: der Wechsel zwischen AC- und DC-Strom erhöht die Schweißgeschwindigkeit bei Aluminium-Schweißen.

ohne Zubehör geliefert

LÖSUNG TIG WIZARD

- **Patentierter Synergiemodus** für maximale Produktivität beim Heften und Schweißen von Teilen aus Aluminium, Stahl, rostfreiem Stahl und Kupfer mit oder ohne Zusatzwerkstoff.
- **5 Verbindungsarten:** Stumpfnaht (BW), Kehlnaht (FW), Eckstoß) und Überlappstoß.
Wizard Lab für die Durchführung komplexer Schweißzyklen.
- **Wizard Lab** für die Durchführung komplexer Schweißzyklen.

OPTIMIERTE EINSTELLUNGEN

- **4 Heftmodi:**
  - Spot / Multi Spot : Heften von dünnen Werkstücken vor dem eigentlichen Schweißvorgang
  - Tack / Multi Tack : Hochpräzises, oxidationsfreies Heften zur Reduktion von Verformungen
- **3 Zündarten:** HF-Zündung (zeitgesteuerte Hochfrequenzzündung), LIFT-Zündung durch Kontakt für hochfrequenzsensible Umgebungen und Touch-Zündung- Zeitverzögert
- **3 Brennertastermodi:** 2T, 4T und 4T LOG.
- Einstellung der Wellenformen bei AC und Puls zur erhöhten Lichtbogenkontrolle und verstärktem Einbrand bei reduziertem Lärmpegel.
- **E-WIG-Modus:** Einbrand und Breite der Schweißnaht sind konstant, unabhängig von der Brennerposition (konstante Energieeinbringung).

- 5-Zoll-Farbdisplay, intuitiv, mehrsprachig und anpassbar.
- 3 Ebenen Benutzeroberfläche: Easy, Expert und Erweitert.

OPTIMALE VERNETZUNG

- Genaue Spannungsmessung und Energieeinbringung.
- Rückverfolgbarkeit aller Schweißnähte gemäß der Norm EN 3834.
- Kalibrierungsmodus für Schweißzubehör (verfeinert die Energieberechnung).
- Anschließbar über ein Steuergerät - optionales Kit (037960) für die Einbindung an Robotern.
- Anwendermodus - Einstellungen des jeweiligen Nutzers sind speicher- und abrufbar.
- Kostenloses Online-Tool zum Anpassen der Benutzeroberfläche.
- Speicherung der Benutzer-Jobs (max. 500) und der Maschinenkonfiguration auf einem USB-Stick.
- Kompatibel mit Lamellen-, Doppeltasten-, Potentiometer- und Up & Down-Brennern.
- Die Aktualisierung der Maschinensoftware und Synergie-Kennlinien erfolgen über die integrierte USB-Schnittstelle.
- Fernbedienungen (Fuss- oder Handregler, optional) ohne Werkzeug anschließbar.
- Kühlaggregat (013537) optional.
- Modi MMA, MMA AC und MMA Pulse (schweißbare Elektroden bis Ø 8 mm).

ZUBEHÖR OPTIONAL

ABITIG L - 8 m
037359

ABITIG DB - 8 m
037366

Kühlaggregat
1000 W
5.5 L - 17 kg

WCU 1kW C
013537

Trolley 10m³ L
075498

Analoge Fernbedienung

RC-HA1 - 10 m
045675

RC-FA1 - 4 m
045682

Digitale Fernbedienung

RC-HD2
062122

	I2 TIG DC	I2 TIG AC	I2 MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG AC/DC EN 60974-1 (40°C)		MMA EN 60974-1 (40°C)		U0						
50/60 Hz	A	A	A	A	TIG DC PULSE	TIG AC PULSE	MMA PULSE	IA (60%)	100%	IA (60%)	100%	V	mm²	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
400 V - 3~	32	3 → 400	5 → 400	5 → 400	0.1 → 2.5 kHz	0.1 → 500 Hz	0.4 → 20 Hz	400 A	360 A	400 A	360 A	85	70/95	71 x 27 x 48	40	IP 23	30 kW

CE - EN 60974-1

www.ims-welding.com

MADE in FRANCE