



- 1 کلید تعیین وضعیت جوشکاری (MMA/TIG_Lift) 2 ولوم کنترل جریان جوشکاری 3 نمایشگر دیجیتال برای تنظیم جریان جوشکاری و نمایش خطاهای احتمالی
4 ولوم ArcForce برای ممانعت از چسبیدن الکترود به قطعه کار بخصوص در کاربرد با الکترودهای خاص مانند قلیایی، روتیلی و سلولزی 5 کانکتور ریموت کنترل
6 دستگیره حمل کالاسکه ای 7 حفاظ قطعات کنترلی پانل جلو 8 رنگ چرمی مقاوم و ضد خش 9 تورفتگی کانکتور برای حفاظت در برابر ضربه



402G-TE

502G-TE

MMA TIG MMA TIG

AC~3ph - 400V ±15% - 50/60Hz				V	تغذیه ورودی
17.5	5.5	24.5	5.5	KVA	توان نامی
22	11.5	34	11.5	A	جریان ورودی درسیکل کاری ۱۰۰٪
26.9	11.5	37.4	11.5	A	حداکثر جریان نامی ورودی
35		40		A	فیوز - کند
4x4		4x6		Φ-mm ²	کابل برق ورودی
15-400	7-220	20-500	7-220	A	بازه جریان جوشکاری
20.6-36	10.3-18.8	20.8-40	10.3-18.8	V	ولتاژ جوشکاری
340	220	420	220	A (۴۰°C)	جریان برای جوشکاری دائم ۱۰۰٪ (۴۰°C)
370	----	460	----	A (۴۰°C)	جریان برای سیکل کاری ۶۰٪ (۴۰°C)
50	----	50	----	%	سیکل کاری برای ماکزیمم جریان جوشکاری (۴۰°C)
80(17)		85(17)		V	ولتاژ مدار باز (VRD ولتاژ)
1.6-6		1.6-8		Φ-mm ²	الکترود جوشکاری
6010 - 6013 - 7018 - 6011 - etc.					نوع الکترود جوشکاری
IP21					کلاس حفاظتی
H					کلاس عایقی
جوشکاری الکترود دستی (MMA) / جوشکاری با گتر آرگون به روش لیفت (TIG-Lift)					وضعیت های کاری
فناوری اینورتر با نیمه هادیهای قدرت IGBT					منبع کنترل توان
510 x 280 x 350	580 x 280 x 370			mm	ابعاد فیزیکی (L x W x H)
31.5	38			kg	وزن

جوشکاری در وضعیت TIG

اینورتر های جوشکاری تولیدی اوجا الکتریک در وضعیت جوشکاری TIG دارای ولتاژ بی باری ناچیزی در خروجی می باشند تا به این ترتیب نفوذ ناخالصی و آرایش تنگستن به حوضچه مذاب در لحظه برقراری قوس جوشکاری حداقل گردد.
برای این منظور به سادگی و آرام نوک تنگستن را به قطعه کار تماس داده و سپس لیفت نمایید (از قطعه کار مجددا جدا نمایید). در این حالت دستگاه بلافاصله اقدام به برقراری جریان و ولتاژ مورد نیاز جهت تشکیل قوس جوشکاری خواهد کرد بدون اینکه نیازی به سیستم HF (فرکانس بالا) احساس شود.

