

**TIG
DC - HF
TRIPHASE**

10 > 250 A

GYSMI TIG 250DC HF



Ce TIG industriel est construit pour le soudage des alliages d'aciers, d'inox et de cuivre. Ses technologies intégrées lui permettent de couvrir les applications les plus pointues en TIG et de souder à l'électrode cellulosique en MMA.

INTERFACE

Panneau de commande digital pour des réglages simplifiés.
Sauvegarde mémoire jusqu'à 5 programmes.

AMORÇAGE

- 2 possibilités : LIFT pour environnement spécifique HF sans contact
- Automatisation intégrée : « Adjust Ideal Position » en 4T et 4Tlog



GESTION DE LA GACHETTE

- 2 Temps / 4 Temps / 4 Temps « LOG » (gestion courant chaud et courant froid)

3 PROCÉDES TIG

- TIG "normal" :

Réglables Pré-Gaz / Montée du courant / Intensité (1 ou 2 intensités possibles en mode 4Tlog) / Post-Gaz / Évanouissement.

- TIG Pulsé :

- Mode Easy Pulse : l'opérateur définit le courant moyen de soudure, l'appareil gère automatiquement la fréquence, le courant chaud et le courant froid

- Mode normal : l'opérateur règle son courant chaud, son courant froid et la fréquence (0,2 HZ à 20 HZ)

- TIG Spot :

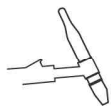
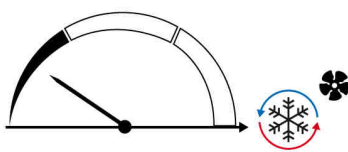
Permet de préparer les pièces en faisant du pointage



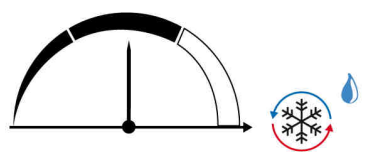
35/50 mm²

Poste fourni sans accessoires – réf.011885

MODE DE REFROIDISSEMENT (OPTIONS)



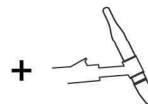
SR26



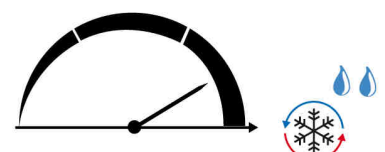
10 M3-XL
réf.041257



400W - 1,25L
réf.041271



SR20



1300W - 5L
ref.033894



SR18

CE EN 60974-1

50/60Hz	-AM-	I ₂ (A)			EN60974-1 (40°C)		U ₀	mm ²	cm/kg	Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
		TIG AC	TIG DC	MMA	I _A (60%)	X% (I ₂ max)				
400V 3~	16A	-	10-250	10-200	170	33%	95V	35/50	50x24x39 / 19	10kW 12,5kVA