

Lincoln Electric

Precision® TIG 275 / TIG 375

**SINIFININ EN GELİŞMİŞ
PROFESYONEL TIP
TIG KAYNAK MAKİNESİ**

TIG
Kaynak
Makineleri



MICRO/START™ II
TECHNOLOGY

KUSURSUZ ARK BAŞLANGICI
KARARLI ve ODAKLANMIŞ ARK
HASSAS KRATER DOLGUSU

**LINCOLN®
ELECTRIC**

Precision TIG® 275 / Precision TIG® 375



Precision® TIG serisi kaynak makineleri sahip oldukları patentli **Micro-Start II™** teknolojisi ve geliştirilmiş yeni **AC Auto Balance** özellikleri ile, düşük akım değerlerinde çalışırken bile operatöre kararlı ve ideal bir ark başlangıcı ve kaynak performansı sağlar.

Gelişmiş kontrol paneli ve güç faktörü düzeltme özellikleri **Precision® TIG 375** modelinde standart olarak yer alırken bu özellikler **Precision® TIG 275** modelinde isteğe bağlı olarak ayrıca temin edilmektedir.

Kusursuz Ark Performansı

- ✓ AC ve DC kaynak uygulamalarında düşük akımda çalışırken bile kararlı ark başlangıcı ve kaynak sonunda hassas krater dolgusu sağlayan patentli **Micro-Start II™** teknolojisi ile donatılmıştır.
- ✓ TIG kaynağında arki başlatırken isteğe bağlı olarak; (1) Yüksek Frekans (HF), (2) Sürtme veya (3) Dokun-Başlat yöntemlerinden birini seçmek mümkündür.
- ✓ AC ve DC kaynaktaki % 40'lık çalışma çevriminde çok geniş bir akım aralığına sahiptir.
 - 2 - 340 A (DC), 2 - 340 A (AC) **Precision TIG® 275**
 - 2 - 420 A (DC), 2 - 420 A (AC) **Precision TIG® 375**
- ✓ Precision® TIG 375 gelişmiş kontrol paneline ve darbeli TIG ayarı özelliğine sahiptir. Bu özellikler Precision® TIG 275'de isteğe bağlı olarak temin edilir.
- ✓ Yüksek akım değerlerinde çalışırken bile şebekeden düşük akım çekilmesini sağlayarak enerji maliyetlerinin düşmesine yardımcı olan "Güç Faktörü Düzeltme Kapasitörleri" Precision® TIG 375'de standart olarak yer almaktadır. Bu özellik Precision® TIG 275'de isteğe bağlı olarak temin edilir.

Kullanıcı dostu kontrol paneli, sahip oldukları geniş akım aralığı, gelişmiş aksesuar saklama bölümü ve kusursuz kaynak performansı **Precision® TIG 275** ve **Precision® TIG 375**'i sınıfının en iyi kaynak makineleri yapmıştır.

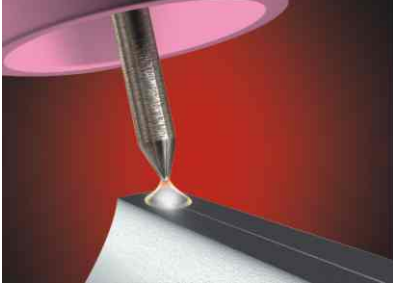
Precision® TIG 275 ve **Precision® TIG 375** yüksek katma değer yaratan üstün özellikleri ve benzersiz performansları ile örtülü elektrod ve özellikle TIG kaynağı uygulamalarında uzay çalışmalarından kaynaklı imalat sanayisine kadar her türlü alanda güvenle ve yoğun olarak tercih edilmektedir.

- ✓ Set-Up menüsü sayesinde programlanabilen yedi kaynak parametresinin kaynaktan önce hafızaya kaydedilmesi ve daha sonra hafızadan çağırılması mümkündür.
- ✓ "AC Auto Balance" kontrolü sayesinde alüminyumun TIG kaynağında yüzey temizleme etkisi ve penetrasyon seviyesi optimim değerde olacak şekilde otomatik olarak ayarlanır.
- ✓ "Spot On Timer" özelliği mükemmel punto dikişlerinin elde edilebilmesi için ayarlanabilen ark sağlar. Bu özellik Precision® TIG 375 modelinde standart olarak yer almaktadır.
- ✓ 3 yıl parça ve işçilik garantisi vardır (Kaynak pensesi ve sarf malzemeleri hariç).

İlave soğutma suyu ünitesi ve stoklama haznesi içeren dört tekerlekli taşıyıcı araba isteğe bağlı olarak temin edilir.

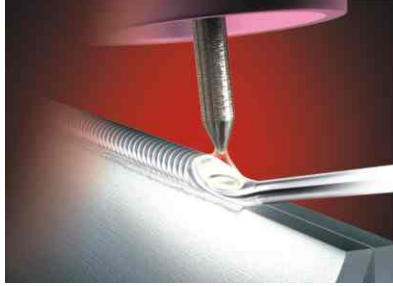


MICRO/START™ II TECHNOLOGY



KUSURSUZ ARK BAŞLANGICI

Mikro-Start II™ teknolojisi yüksek frekansı ve sıcak başlangıcı düşürerek AC ve DC kaynak uygulamalarında dalgalanma olmadan yumuşak bir ark başlangıcı elde edilmesine olanak sağlar.



KARARLI ve ODAKLANMIŞ ARK

Mikro-Start II™ teknolojisi kaynak işleminin her aşamasında en düşük akım değerlerinde bile çalışırken yüksek ark kararlılığı elde edilmesine olanak sağlar.



HASSAS KRATER DOLGUSU

Mikro-Start II™ teknolojisi akım düşüş eğimini kontrol eder ve kaynak dikişi bitiminde hassas bir krater dolgusu sağlayarak yüksek kaliteye sahip sağlıklı kaynak dikişlerinin elde edilmesine yardımcı olur.

Mikro-Start II™ teknolojisi ile kusursuz ark başlangıcı, kararlı ve odaklanmış bir ark ve yüksek kontrollü krater dolgusu elde edilir.

MÜKEMMEL KAYNAK PERFORMANSI

Örtülü elektrod kaynağında mükemmel performans

- Çelik, paslanmaz çelik ve düşük alaşımlı malzemelerin kaynağı
- İnce metal levhaların, boruların ve ağır plakaların kaynağı
- Bazık, selülozik ve paslanmaz çelik örtülü elektrodlarla kaynak olanağı

Çalışma esnekliği sağlayan geniş kaynak akımı aralığı

- 2 - 340 A (DC), 2 - 340 A (AC) Precision TIG® 275
- 2 - 420 A (DC), 2 - 420 A (AC) Precision TIG® 375

Precision TIG sınıfının en güçlü ve en yüksek çalışma çevrimine sahip TIG kaynak makinesidir.

AC Auto Balance özelliği en kritik alüminyum kaynağı uygulamalarında bile mükemmel sonuç alınmasına olanak sağlar.



TEKNİK ÖZELLİKLER

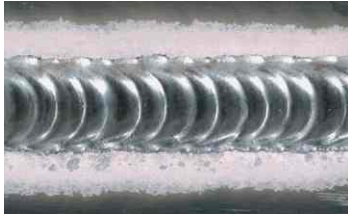
Ürün Adı	Ürün Numarası	Şebeke Besleme Gerilimi	Kaynak Akımı ve Kaynak Gerilimi (40°C'da)	Şebekeden Çekilen Akım	Akım Aralığı	Boyutlar (YxGxD) (mm)	Ağırlık (kg)
Precision TIG® 275	81K1827-1	220-230 V 380-400 V 415 V 1 Faz 50/60 Hz	275 A / 31 V @ % 40 225 A / 29 V @ % 60	80/46/43 A (PFC'li) 95/55/50 A (PFC'siz)	2 - 340 A (DC) 2 - 340 A (AC) OCV maks 75 V	787 x 559 x 660	180
Precision TIG® 375	81K1834-1		375 A / 35 V @ % 40 350 A / 34 V @ % 60	119/69/63 A (PFC'li)	2 - 420 A (DC) 2 - 420 A (AC) OCV maks 80 V		230

"AC Auto Balance" Kontrolü "Set Up" Menüsü

"AC AUTO BALANCE" KONTROLÜ

"AC Auto Balance" kontrolü sayesinde alüminyumun TIG kaynağında yüzey temizleme etkisi ve penetrasyon seviyesi optimum değerlerde olacak şekilde otomatik olarak ayarlanır.

Ayarların sadece bir kez yapılması yeterli olup her yeni kaynak uygulamasından önce tekrarlanması gerekmez. Buna karşın operatör ihtiyaç duyması durumunda önceden yapmış olduğu ayarları istediği zaman değiştirebilir.



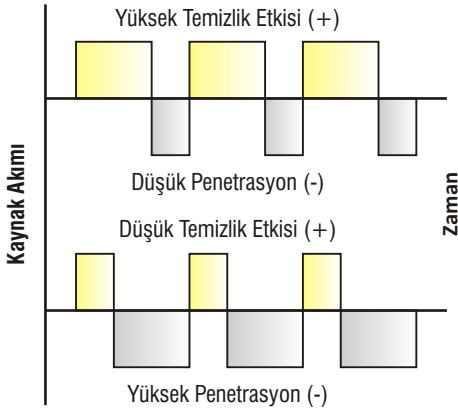
Maksimum Yüzey Temizleme Ayarı



Maksimum Penetrasyon Ayarı



"Auto Balance" Ayarı



Alüminyum alaşımları TIG yöntemi ile kaynak edilirken AC kaynak akımının pozitif bölümü malzeme yüzeyinde bulunan oksit tabakasını temizler. AC kaynak akımının negatif bölüm ise daha fazla ısı girdisi sağlayarak nüfuziyet seviyesini artırır.

Patentli "AC Auto Balance" kontrolü sayesinde temizleme etkisi (+) ile penetrasyon seviyesi (-) arasındaki akım oranı otomatik olarak ayarlanır.

"Manuel Balance" kontrolü ise operatörün kaynak arkını istediği şekilde ayarlayarak daha esnek bir şekilde çalışmasına olanak sağlar.

"SET-UP" MENÜSÜ



Menü düğmesine basılı tutularak yedi ayrı programlanabilir parametreyi görüntülemek mümkündür. Menüde yer alan standart parametreler aşağıda belirtilmiş olup her bir parametre tek tek operatör tarafından kolayca ayarlanabilir.

DC TIG Kaynağı Başlangıç Modları:

- Yüksek Frekans (HF), Sürtme ve Dokun-Başlat ile ark başlangıcı
- Ayarlanabilir öngaz süresi
- Ayarlanabilir başlangıç darbesi (yumuşak veya sert başlangıç)

Gelişmiş Kontrol Paneli (Opsiyonel):

- TIG kaynağı için ayarlanabilir Sıcak-Başlangıç (Hot-Start)
- Ayarlanabilir akım yükselme süresi
- Örtülü elektrod kaynağı için ayarlanabilir Sıcak-Başlangıç (Hot-Start)
- Örtülü elektrod kaynağı için ayarlanabilir Ark-Kuvveti (Arc-Force)

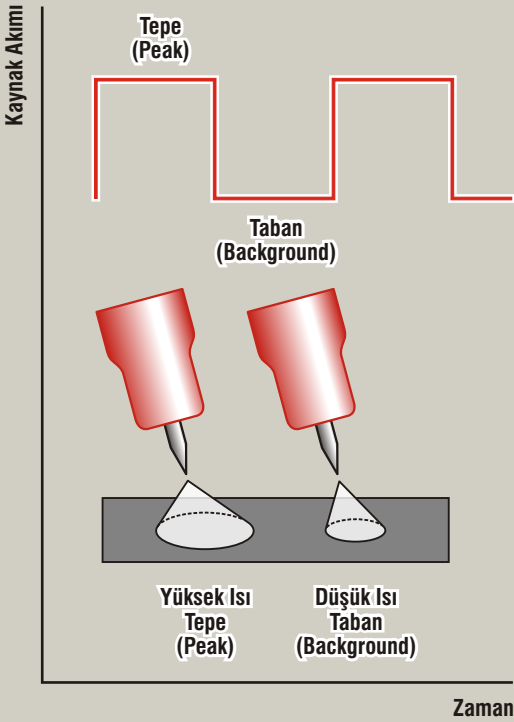
Darbe (Pals) Frekansının Kontrolü Uzun Servis Ömrü

DARBE (PALS) FREKANSININ KONTROLÜ

Farklı kaynak uygulamalarında yüksek kaliteye sahip kaynak dikişlerinin elde edilmesine olanak sağlar.

Darbeli (palslı) kaynak sistemleri, ayarlanan kaynak akımının yüksek ısıya neden olan tepe (peak) ve düşük ısıya yol açan taban (background) akımı arasında değişkenlik göstermesine neden olur. Darbe (pals) frekansının ayarlanması sayesinde kaynak dikişine uygulanan ısı miktarı kaynak hızına da bağlı olarak kontrol edilir.

DARBE (PALS) FREKANSI Saniyedeki Darbe Sayısı



Kaynak dikişine olan ısı girdisinin kontrol edilmesi ile aşağıda belirtilen konularda büyük avantaj elde edilir.

- İnce malzemelerde çarpılma ve delinme olmaz.
- Isıdan etkilenen bölge daha dar olur. Bu durum özellikle ince malzemelerin kaynağı için önemlidir.
- İstenen penetrasyondan ödün vermeden daha düşük dikiş profili ile çalışma olanağı sağlar.

İnce Malzemeler - Darbe (Pals) ayarındaki hızlanma dikiş profilinde daralmaya neden olur. Buna bağlı olarak ısıdan etkilenen bölge de daralacağı için iş parçasındaki çarpılmalar ve delinme riski en aza iner.

Dolgun Dikiş Görüntüsü - Darbe (Pals) ayarındaki yavaşlama ise daha yüksek dolgu metali yığılmasına dolayısıyla yüksek kaliteye sahip bir TIG kaynağı uygulamasında istikrarlı bir kaynak ritminin ve daha dolgun bir kaynak dikişlerinin elde edilmesine olanak sağlar.



Yanıp sönen uyarı lambası ark başlatılmadan önce ayarlanan darbe (pals) oranı hakkında operatöre bilgi verir.

UZUN SERVİS ÖMRÜ

Konvansiyonel kaynak makinelerinin tersine **Precision® TIG 275** ve **Precision® TIG 375**'te temiz hava üst taraftan emilirken kirliliği hava alt taraftan üflenmekte ve bu sayede makine içerisine giren toz miktarı önemli ölçüde azalmaktadır.

Sadece gerektiği zaman devreye giren patentli özel fan sistemi makine içerisindeki komponentlerin sık aralıklarla ısınıp soğumasını engeller. Bu özel fan sistemi makine içerisine giren toz miktarının düşmesine ve elektrik giderlerinin azalmasına yardımcı olur.

Precision® TIG 275 ve **Precision® TIG 375** kaynak makinelerine üretim aşamasında; düşme, sallanma, titreme ve nakliye konularında ağır testler uygulanmaktadır.

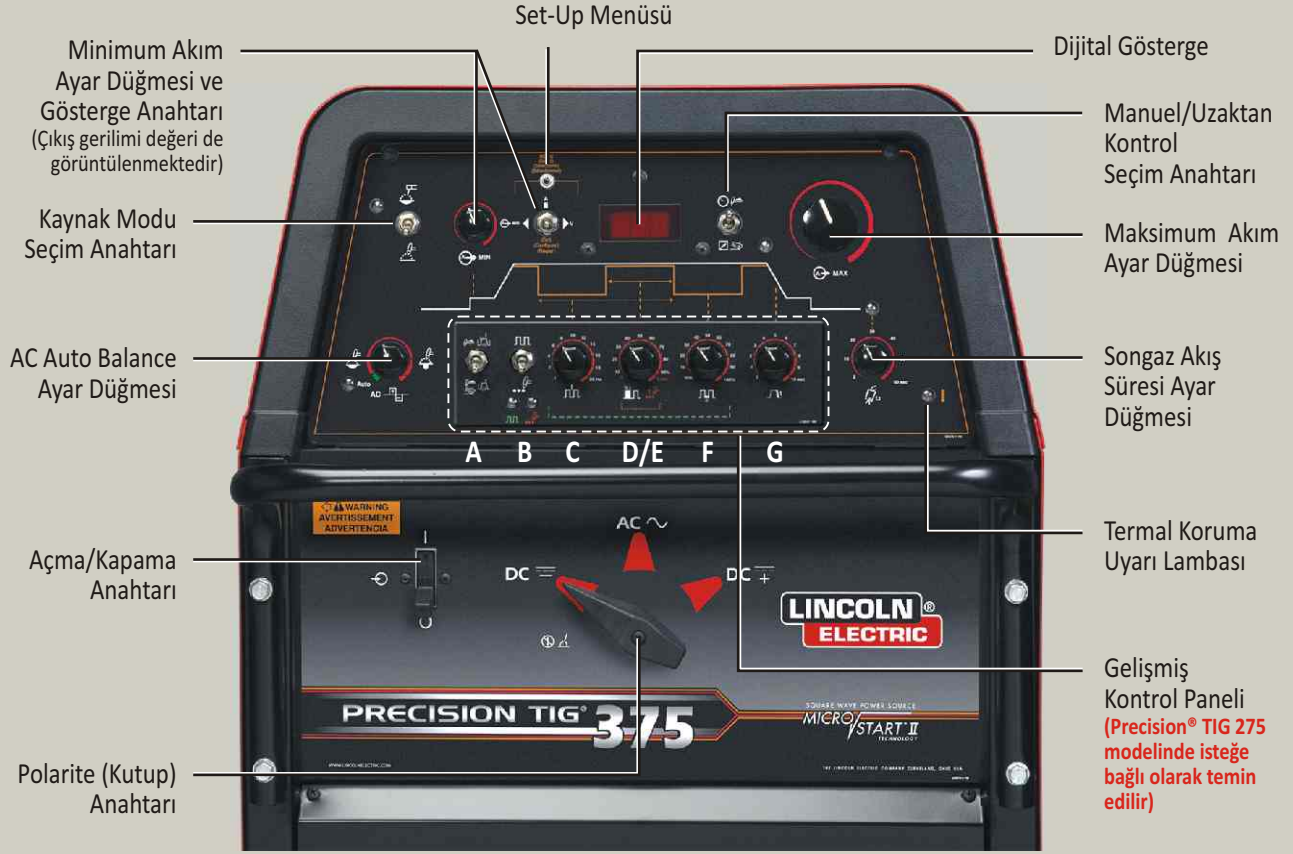
Şebekedeki % 10'a varan gerilim dalgalanmalarının dengelenmesi sayesinde makine çıkış değerleri sabit tutulmakta ve kaynak işleminin her aşamasında yüksek kaliteye sahip kaynak dikişleri elde edilmektedir.



Ön Panel Özellikleri Gelişmiş Kontrol Paneli (Precision® TIG 375)



KAYNAK UYGULAMALARINDA YÜKSEK PERFORMANS



PRECISION®
TIG 275
275A

- | | |
|---|--|
| A | 2/4 Tetik Seçim Anahtarı |
| B | Darbe (Pals) / Punta Modu Seçim Anahtarı |
| C | Darbe (Pals) Frekansı Ayar Düğmesi |
| D | Darbe (Pals) Yüzdesi Ayar Düğmesi (Zamana Göre) |
| E | Punta Süresi Ayar Düğmesi |
| F | Darbe (Pals) Taban Akımı Ayar Düğmesi |
| G | Kaynak Sonu Ark Sönüm Ayarı Düğmesi (Krater Dolgusu) |

PRECISION®
TIG 375
375A



Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş

TOSB Taysad Organize Sanayi Bölgesi, 2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41480 Çayırova - KOCAELİ Tel: (0262) 679 78 00 Faks: (0262) 679 77 00

İstanbul Bölge Satış Bürosu : Rauf Orbay Cad, Evliya Çelebi Mah, Ak İş Merkezi, No: 33, İçmeler, 34944 Tuzla - İSTANBUL Tel: (0216) 395 84 50 - 395 56 77 Faks: (0216) 395 84 02

Ankara Bölge Satış Bürosu : Ostim Sanayii Sitesi, Ahi Evran Caddesi, No: 83, 06370, Ostim - ANKARA Tel: (0312) 385 13 73 - pbx Faks: (0312) 354 02 84

İzmir Bölge Satış Bürosu : Mersinli Mahallesi, 1. Sanayii Sitesi, 2822. Sokak, No: 25, 35120, İZMİR Tel: (0232) 449 90 35 - 449 01 64 Faks: (0232) 449 01 65

Adana Bölge Satış Bürosu : Kızılay Caddesi, Karasoku Mahallesi, 6. Sokak, Baykan İşhane, No: 9/E, 01010, ADANA Tel: (0322) 359 59 67 - 359 60 45 Faks: (0322) 359 60 01

www.askaynak.com.tr