

EXATIGは多様なDC電流TIG溶接機用の高周波(HF)発生器です。EXAGON 400 CC / CVとの併用に最適な設計でHFアーク点火、ガス同期、トーチ管理、ガスフローを可能にします。

## かんたん操作

非常に使いやすく、補助ケーブルが無くても電源から直接操作できます。

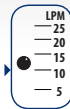
## 全ての直流発電機に対応

非パルス直流TIG溶接機の高周波(HF)スタート(PROGYS など...)

特徴：

- ✔ プレガスおよびポストガスは内部で変更が可能
- ✔ 2T / 4T トーチ管理
- ✔ 高周波始動
- ✔ 流量計が本体に統合されており、ガス(アルゴン)流量の直接調整が可能

流量調整の可能範囲: 5-25 LPM (毎分リットル)



## EXAGON用に最適化

EXAGONとの接続により、すべてのTIG機能を取得し、HFまたはTIGリフトで溶接できます。

機能：

- プレガス/ポストガス: 溶接サイクルの完全な管理
- TIG DC: 鉄金属へ連続電流
- TIG DCパルス: 母材の熱変形を低減します(EXAGON 400 CC/CV使用時のみ)
- 2種類のスタート方法: 電気に敏感な環境向けのHF (非接触) またはLIFT (接触あり)
- 2種類のトリガー: 2Tおよび4T
- トーチの自動検出: トリガー、ダブルボタン、ポテンショメーターとそれぞれ互換性があります
- トーチのポテンショメーターから電流調整が可能です。

設定：

- プレガス / ポストガス
- 電流上昇時間
- 溶接電流
- ホット/コールド電流
- パルス周波数
- 電流降下時間



- ✔ EXAGONとの接続 (PLUGGED):
- オペレーション表示灯



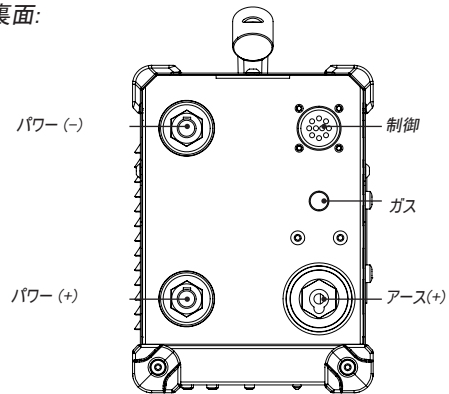
商品番号010925

## 持ち運びに便利で頑丈



## EXATIG 接続

本体裏面:



## アクセサリ



## MMA

アースクランプを所定の位置に残したままマイナスの電源ケーブルを外し、電極ホルダーに接続することにより、MMA[アーク]溶接ができます。

U <sub>1</sub>	TIG I <sub>2</sub>	EN60974-1 (40°C)			: ↑/↓ cm/kg : ↑/↓ cm/kg	 Protected & compatible POWER GENERATOR (+/- 15%)
		X% (I <sub>2</sub> max)	I <sub>A</sub> (60%)	I <sub>A</sub> (100%)		
14 - 100 V	400 A	25%	270 A	220 A	34 x 26 x 16 cm / 6,5 kg 45 x 35 x 20 cm / 8 kg	9 kVA max.