



HighPULSE 353 K

Nur 170 mm Breite misst das Gehäuse der HighPULSE 353 K. Die Sondervariante ist konstruiert für die Abhängung von einer Deckenschiene.

Diese Lösung ist extrem platzsparend und optimal für beengte Verhältnisse. Spannungsversorgung und Gas werden von oben zugeführt. Es verlaufen keine störenden Kabel auf dem Boden.

Alle Bedienelemente sind in Reichweite optimal zugänglich.



Übersichtliche 4-Job oder 8-Job Bedienfelder zum schnellen Abruf wiederkehrender Jobs.

3.1.5. HighPULSE 353 K

Primär:

Spannung: 3 x 400 V
Frequenz: 50 / 60 Hz
cos phi: 0,98

PulseARC-/MIG/MAG-Schweißbetrieb:

Leerlaufspannung: 57 V
Arbeitsspannung: 15 - 31,5 V
Schweißstrom: 25 - 350 A
HSB 40 % ED (10 min.): 350 A (40 °C)
HSB 60 % ED (10 min.): 280 A (40 °C) | 330 A (20 °C)
DB 100 % ED: 250 A (40 °C) | 280 A (20 °C)
Primär Dauerleistung: 12,5 kVA
Primär Dauerstrom: 18 A
Primär Höchststrom: 25 A



Schutzart: IP 20
Isolierstoffklasse: H
Kühlart: AF
Lichtbogenlänge: automatische Energieregulierung
Programmkapazität: 512 Programme
Schweißverfahren: MIG/MAG, PulseARC, InterPULSE, DeepARC, ColdMIG, HighUP, ProSWITCH
einstellbare Parameter: Drosselwirkung, Impulsform, Drahrückbrand
automatische Funktion: Zündvorschub
Leistungsteil: Inverter
Buchse 50 mm²: für Werkstück
Kühlung Brenner: Gas
Netzanschlussleitung: 4 x 4 mm², 5 m lang mit Stecker
3 x 400 V, 32 A
Gasanschlusschlauch: 2 m
Norm: EN 60974-1 "S" / CE
Aufhängevorrichtung: an der Geräteoberseite, elektr. isoliert
Gewicht: 49,6 kg
Maße L x B x H: 720 x 170 x 630 mm

Mit JOB-Bedienfeld:



Job-Betrieb: 4 Jobs, abrufbar über TEDAC-Brenner
Potentiometer: Korrektur (wahlweise Lichtbogenlänge oder Drahtvorschubgeschwindigkeit)
Job-Anzeige: 4 große Anzeige-Module
Taster: Drahteinfädeln, Gastest
Steckdose: Anschluss externes Bedien- und Programmiergerät

Mit Standard-Bedienfeld:



Programmwahl: Draht, Werkstoff und Gas über Display
Betriebsart: Schalter: 2-Takt/4-Takt/4-Takt mit Startstrom/ Intervall/ Punkten
LED: Netz, Störung, Übertemperatur, Holdfunktion
Energieregulierung: Regelung an der Anlage, Regelung am TEDAC-Brenner, Job Betrieb
Job-Betrieb: 2000 Jobs programmierbar
Digitalanzeige: Schweißstrom und Schweißspannung, Drahtvorschubgeschwindigkeit und Materialstärke mit Voranzeige und Holdfunktion
Potentiometer: Energie und Korrektur
Taster: Drahteinfädeln, Gastest

Drahtvorschubgerät kompakt montiert: Typ DV-26

Spannung: 26 V-DC/42 V-AC
Drahtvorschub: Gleichstrommotor mit Schneckengetriebe 0,5 - 25 m/min.
Getriebe: 4-Rollen-Getriebe DV-26
Drahtaufnahme: D 300/15 DIN 8559
Brenneranschluss: EURO-Zentralanschluss
Drahterstausrüstung: Stahl 1,2 mm