

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwerterowa-mma-tig-lift-180a-igbt-hot-start-yato-yt-81357-yato-p-49196.html>



spawarka inwerterowa mma tig lift 180a igbt hot start Yato YT-81357 YATO

Cena brutto	554,79 zł
Cena netto	451,05 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-81357
Kod producenta	YT-81357
Kod EAN	5906083101939
Producent	YATO

Opis produktu

Spawarka inwerterowa MMA TIG LIFT 180A IGBT Yato YT-81357

Spawarka inwerterowa z technologią IGBT do spawania metodą MMA elektrodami otulinowymi oraz metodą TIG lift z elektrodami nietopliwymi. Urządzenie wyposażone w procesor ARM4, system redukcji napięcia VRD oraz zaawansowane funkcje wspomagające proces spawania.

Maksymalny prąd spawania **180 A (MMA/TIG)**

Technologia IGBT z CPU ARM4

Metody spawania MMA, TIG lift

Zakres elektrod **1.6-4 mm**

Charakterystyka techniczna spawarki inwerterowej IGBT

Technologia IGBT z procesorem ARM4

Tranzystory IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor) zapewniają precyzyjną kontrolę prądu spawania przy mniejszym zużyciu energii. Mikroprocesor ARM4 steruje parametrami w czasie rzeczywistym, co przekłada się na stabilność łuku i powtarzalność jakości spoin. Sprawność źródła zasilania na poziomie 80% oznacza niższe koszty eksploatacji przy intensywnej pracy.

System VRD (Voltage Reduction Device)

Funkcja redukcji napięcia jałowego obniża napięcie wyjściowe do bezpiecznego poziomu poniżej 35V po zakończeniu spawania. Rozwiązanie szczególnie istotne podczas pracy w warunkach o podwyższonym ryzyku porażenia prądem elektrycznym, zgodnie z normami bezpieczeństwa dla środowisk wilgotnych i ograniczonych przestrzeni.

Funkcje wspomagające spawanie MMA i TIG

Hot Start zwiększa prąd w momencie zapłonu łuku, ułatwiając rozpoczęcie spawania. Arc Force (stabilizacja łuku) zapobiega przerwom podczas zanurzania elektrody w jeziorce spawalniczym. Anti Stick eliminuje przypalanie elektrody do materiału bazowego. Parametry regulowane pokrętką z wyświetlaczem LED (zakres 999).

Cykl pracy i zabezpieczenia termiczne

Cykl pracy 20% przy maksymalnym prądzie 180A oznacza możliwość spawania przez 2 minuty w ciągu 10-minutowego okresu. System fan on demand uruchamia wentylator tylko przy rzeczywistym obciążeniu, wydłużając żywotność urządzenia i redukując hałas. Zabezpieczenie przed przegrzaniem automatycznie wyłącza spawarkę przy przekroczeniu dopuszczalnej temperatury.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-81357
Technologia	IGBT z procesorem ARM4
Metody spawania	MMA (elektrody otulinkowe), TIG lift (elektrody nietopliwe)
Zakres prądu spawania MMA	40-180 A
Zakres prądu spawania TIG lift	10-180 A
Średnica elektrod	1.6-4 mm
Napięcie zasilania	230 V AC, 50/60 Hz
Współczynnik mocy	0.73
Sprawność źródła zasilania	80%
Cykl pracy przy 180A	20% (2 min/10 min)
System redukcji napięcia	VRD (Voltage Reduction Device)
Funkcje wspomagające	Hot Start, Arc Force, Anti Stick
Wyświetlacz	LED, zakres 999, sterowanie pokrętką
Zabezpieczenia	Termiczne, przeciwzwarciowe, fan on demand
Klasa izolacji uzwojenia	F
Klasa izolacji elektrycznej	I
Stopień ochrony	IP21S

Wymiary	320 x 138 x 270 mm
Masa	4.52 kg
Zasilanie z generatora	Tak
Zawartość zestawu	Spawarka, uchwyt masowy 300A (3m, 16mm ²), uchwyt elektrodowy 200A (3m, 16mm ²), przewód zasilający 2.5m, pasek naramienny

Zastosowanie spawarki MMA TIG

- Spawanie stali konstrukcyjnej elektrodami rutyłowymi i celulozowymi
- Spawanie stali nierdzewnej elektrodami zasadowymi i rutyłowymi
- Naprawa elementów żeliwnych metodą MMA
- Spawanie TIG lift miedzi i jej stopów przy niskich prądach (od 10A)
- Prace montażowe w terenie z zasilaniem z agregatu prądotwórczego
- Spawanie konstrukcji stalowych w warsztatach i zakładach rzemieślniczych
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn budowlanych
- Spawanie aluminium metodą TIG lift (wymaga odpowiednich elektrod)

Różnice między metodami spawania MMA i TIG lift

Metoda MMA (Manual Metal Arc)

Spawanie elektrodami otulinowymi o średnicy 1.6-4 mm w zakresie prądów 40-180A. Otulina elektrody tworzy osłonę gazową i żużel chroniący spoiny. Metoda uniwersalna, stosowana do stali konstrukcyjnej, nierdzewnej i żeliwa. Wymaga regularnego czyszczenia żużla. Zakres prądowy 40-180A pozwala na spawanie blach o grubości od około 2 mm.

Metoda TIG lift (Tungsten Inert Gas - zapłon kontaktowy)

Spawanie elektrodą wolframową nietopliwą w zakresie prądów 10-180A. Zapłon łuku następuje przez krótkotrwały kontakt elektrody z materiałem bazowym (lift arc). Metoda zapewnia precyzyjne spoiny przy mniejszych prądach, stosowana do stali nierdzewnej, aluminium i miedzi. Wymaga zewnętrznego źródła gazu osłonowego (argon). Niski próg prądu 10A umożliwia spawanie cienkich elementów poniżej 1 mm.

Użytkowanie i konserwacja

Spawarka wymaga zasilania z sieci 230V AC o częstotliwości 50/60 Hz. Stopień ochrony IP21S oznacza ochronę przed wnikaniem ciał stałych o średnicy powyżej 12.5 mm oraz przed pionowo spadającymi kroplami wody. Urządzenie należy użytkować w suchych pomieszczeniach lub pod osłoną.

Klasa izolacji elektrycznej I wymaga podłączenia do instalacji z uziemieniem ochronnym. Współczynnik mocy 0.73 oznacza pobór mocy biernej - przy planowaniu instalacji elektrycznej należy uwzględnić rzeczywisty pobór prądu wyższy niż wynikający z mocy czynnej.

Regularna konserwacja obejmuje czyszczenie otworów wentylacyjnych z pyłu spawalniczego, kontrolę stanu przewodów

spawalniczych oraz zabezpieczeń termicznych. System fan on demand minimalizuje gromadzenie się zanieczyszczeń wewnątrz obudowy. Klasa izolacji uzwojenia F pozwala na pracę w temperaturze do 155°C.

Kompatybilność z generatorami prądotwórczymi

Spawarka może być zasilana z agregatu prądotwórczego. Generator powinien zapewniać stabilne napięcie 230V i moc wyjściową co najmniej 1.5-krotnie wyższą niż moc pobierana przez spawarkę przy maksymalnym obciążeniu. Zalecane są generatory inwertorowe ze stabiliz