

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/spawarka-inwertorowa-mig-flux-mma-tig-lift-200a-kd1786-kraftdele-p-67339.html>

## SPAWARKA INWERTOROWA MIG FLUX MMA TIG LIFT 200A KD1786 KRAFT&DELE

Cena brutto	<b>237,80 zł</b>
Cena netto	<b>193,33 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>KD1786</b>
Kod producenta	<b>KD1786</b>
Kod EAN	<b>5903957020488</b>
Producent	<b>KRAFT&amp;DELE</b>

### Opis produktu

#### Spawarka inwertorowa MIG FLUX / MMA / TIG LIFT 200A — KRAFT&DELE KD1786

KD1786 to spawarka inwertorowa marki KRAFT&DELE obsługująca cztery metody spawania: MIG, FLUX (drut samoosłonowy), MMA oraz TIG LIFT. Urządzenie oparte na tranzystorach IGBT przeznaczone jest do prac warsztatowych, serwisowych i terenowych przy materiałach ze stali niskowęglowej, stopowej oraz nierdzewnej.

Prąd wyjściowy 30 - 200 A

Tryby spawania MIG / FLUX / MMA / TIG LIFT

Cykl pracy 60%

Waga 6,0 kg

### Charakterystyka urządzenia

#### Technologia IGBT z modulacją PWM

Tranzystory IGBT przekształcają częstotliwość sieciową 50/60 Hz do 20 kHz, co — w połączeniu z modulacją szerokości impulsu (PWM) — pozwala zmniejszyć rozmiar transformatora i zredukować wagę urządzenia przy jednoczesnym wzroście sprawności energetycznej. Efektem jest stabilny łuk spawalniczy przy niższym poborze mocy.

### **Automatyczna kompensacja napięcia $\pm 15\%$**

Elektroniczny układ regulacji koryguje wahania napięcia zasilania w zakresie  $\pm 15\%$  bez konieczności ręcznej interwencji. Ma to praktyczne znaczenie podczas pracy w miejscach z niestabilną siecią elektryczną — np. na placu budowy, w warsztacie zasilanym z agregatu lub przy długich przedłużaczach.

### **Stabilna prędkość podawania drutu**

Regulowany podajnik drutu utrzymuje prędkość w zakresie 3–15 m/min. Równomierne podawanie materiału spawalniczego bezpośrednio wpływa na jednorodność spoiny i ogranicza powstawanie odprysków, co jest szczególnie istotne przy spawaniu cienkich blach.

### **Wielostopniowe zabezpieczenia elektroniczne**

Spawarka wyposażona jest w zabezpieczenia przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem. Układ termiczny monitoruje temperaturę pracy i w razie potrzeby redukuje lub wyłącza urządzenie, chroniąc elektronikę przed uszkodzeniem podczas intensywnej eksploatacji.

### **Cykl pracy 60% — co to oznacza w praktyce?**

Cykl pracy określa, przez jaki procent czasu w 10-minutowym oknie urządzenie może pracować bez przerwy przy znamionowym prądzie 200 A. Przy 60% oznacza to 6 minut ciągłego spawania i 4 minuty chłodzenia. Przy niższych wartościach prądu cykl pracy jest proporcjonalnie dłuższy — urządzenie może pracować bez przerwy przez więcej czasu.

## Specyfikacja techniczna

Model	KD1786
Napięcie zasilania	AC 220 V
Częstotliwość	50 / 60 Hz
Znamionowa moc wejściowa	6,1 kVA
Prąd wyjściowy	30 - 200 A
Napięcie bez obciążenia	16 - 24 V
Cykl pracy	60%

---

Prędkość podawania drutu	3 - 15 m/min
Przepływ gazu osłonowego	15 - 20 L/min
Tryby spawania	MIG, FLUX (drut samoosłonowy), MMA, TIG LIFT
Wymiary	325 × 153 × 237 mm
Waga	6,0 kg

## Zastosowania

---

- Spawanie blach ze stali niskowęglowej i stopowej w warsztacie
- Spawanie elementów ze stali nierdzewnej metodą MIG lub TIG LIFT
- Spawanie metodą FLUX bez gazu osłonowego — praca w terenie lub na wietrze
- Naprawy karoserii i konstrukcji stalowych metodą MMA
- Prace serwisowe przy maszynach rolniczych i budowlanych
- Spawanie cienkich blach wymagające precyzyjnej kontroli prądu
- Prace remontowo-budowlane wewnątrz budynków

## Zawartość zestawu

---

- Spawarka inwertorowa KRAFT&DELE KD1786
- Przewód spawalniczy MMA z uchwytem elektrodowym
- Przewód masowy z zaciskiem
- Uchwyt spawalniczy MIG
- Instrukcja obsługi w języku polskim

### Kompatybilność z siecią elektryczną

Urządzenie zasilane jest z sieci jednofazowej 220 V. Przy znamionowej mocy wejściowej 6,1 kVA wymagane jest zabezpieczenie instalacji elektrycznej dostosowane do poboru prądu — zaleca się sprawdzenie przekroju przewodów i wartości bezpiecznika przed podłączeniem. Przy pracy z przedłużaczem należy stosować przewody o odpowiednim przekroju, aby uniknąć spadków napięcia wpływających na jakość spawania.