



# ตู้เชื่อม อาร์กอน / ตึก

## Welding Machine TIG DC Inverter

(TIG Air Cooled)

### KT-200P



#### KOVET WELDING MACHINE (TIG DC Inverter)

- Excellent ignition by high frequency.
- Soft or hard arc is selected to fit different condition.
- Compact size and light weight with low power consumption.
- Inverter technology designed. Rapid response produces stable arc.
- Uniform weld bead and penetration to obtain excellent performance.

#### ลักษณะเด่น

- จ่ายกระแสเชื่อม DC สำหรับการใช้งานเชื่อม TIG และ ลวดเชื่อมที่มีสารพอกหุ้ม (ลวดชุบไฟฟ้า)
- เป็นเครื่องเชื่อมแบบ Inverter ประเภทกระแสคงที่ (Constant Current, CC)
- ปรับกระแสเชื่อม Up-Down Slope / Start current / Main current / Crater filled ได้
- การจุดอาร์คด้วยความถี่สูง (High Frequency) สามารถปรับเวลาแก๊สก่อนและหลังการเชื่อมได้
- เลือกระบบควบคุมการเชื่อม Tig แบบ 2 Step/ แบบ 4 Step /แบบ Repeat ได้
- มีฟังก์ชันเชื่อม Tig ด้วยกระแสกระเพื่อม (Pulse) ตั้งความถี่ได้ 0.6-500Hz., ปรับช่วงความถี่และเปอร์เซ็นต์ของ Pulse ได้
- มีระบบการระบายความร้อน ที่ป็นเชื่อมเป็นชนิด Air Cool
- มีพัดลมระบายความร้อน 2 ชุด แยกการทำงานอิสระภายในตัวเครื่อง
- ระบบตัดการทำงานอัตโนมัติพร้อมไฟสัญญาณแจ้งเตือน เมื่อเครื่องใช้งานเกินภาระหรือเมื่อ Input Voltage สูงหรือต่ำกว่าปกติ
- ตัวเครื่องมีน้ำหนักเบาเคลื่อนย้ายสะดวก พร้อมชุดล้อเลื่อนติดตั้งอยู่กับตัวเครื่องเชื่อม

#### คุณสมบัติ

#### Specification

MODEL			KT-200P
Input Voltage	(แรงดันไฟฟ้าเข้า)	V	220V ± 18 %
Input Phase	(ประเภทไฟเข้า)	Phase	SINGLE
Input Source	(ความถี่)	Hz	50 / 60
Input Capacity	(กระแสไฟเข้า)	KVA (K.W)	7.5 (4.5)
TIG Welding Current	(กระแสไฟเชื่อมทิก)	A	5-200
STICK Welding Current	(กระแสไฟเชื่อมลวดชุบไฟฟ้า)	A	MAX. 130
Output Voltage	(แรงดันไฟจ่าย)	V	18
Duty Cycle (10 min.)	(รอบการทำงาน)	%	60
Open Circuit Voltage	(แรงดันวงจรเปิด)	V	Apr. 100
Initial Current	(กระแสไฟเริ่มต้น)	A	5-200
Up-slop	(ช่วงเวลาปรับระดับขึ้น)	sec (วินาที)	0.02~5
Pulse Current	(กระแสเพาส์)	A	5-200
Down-slop	(ช่วงเวลาปรับระดับลง)	sec (วินาที)	0.02~5
Crater Current	(กระแสไฟสุดท้าย)	A	5-200
Pulse % on time	(เปอร์เซ็นต์เพาส์)	%	20~80
Pre-flow-time	(แก๊สก่อนการเชื่อม)	sec	0.1~2
Post-flow-time	(แก๊สหลังการเชื่อม)	sec	1~8
Pulse Frequency	(ความถี่เพาส์)	Hz	Low : 0.6~23 Mid : 13~500
Dimension (L×W×H)	(ขนาด)	mm	540 x 320 x 540
Weight	(น้ำหนัก)	kg	Apr.24



# ตู้เชื่อม อาร์กอน / ตั๊ก Welding Machine TIG DC Inverter (TIG Water Cooled)

## KOVET WELDING MACHINE (TIG DC Inverter)

- Excellent ignition with built-in high frequency.
- Single or 3-phase dual primary voltage 220V/380V.
- Certain, constant arc start and easy arcing.
- Low power consumption with duty cycle 60%.
- Inverter technology designed. Rapid response produces stable arc.
- Smart surge control reduces weld puddle agitation .
- Uniform weld bead and penetration leads to excellent performance.
- Best solution for high-quality mild steel and stainless steel welding.

## ลักษณะเด่น

- จ่ายกระแสเชื่อม DC สำหรับเชื่อม TIG และ ลวดเชื่อมที่มีสารพอกหุ้ม (ลวดรูปไฟฟ้า)
- เป็นเครื่องเชื่อมแบบ Inverter ประเภทกระแสคงที่ (Constant Current ,CC )
- ปรับกระแสเชื่อม Up-Down Slope/Start current/Main current/Crater filled ได้
- สามารถปรับเวลาแก๊สก่อนและหลังการเชื่อมได้ พร้อมปุ่มทดสอบแก๊ส (Gas Check)
- การจุดอาร์คด้วยความถี่สูง (High Frequency)
- ระบบควบคุมการเชื่อม Tig แบบ 2 Step/แบบ 4 Step/แบบ Repeat และแบบ Spot ได้
- มีฟังก์ชันเชื่อม Tig ด้วยกระแสกระเพื่อม (Pulse) ตั้งความถี่ได้ 0.5-500Hz. และปรับช่วงความถี่และเปอร์เซ็นต์ของ Pulse ได้
- มีระบบเลือกการระบายความร้อน ที่ปรับเชื่อมเป็นชนิด Air Cool และ Water Cool ได้ (water Pump : Option)

## KT-315



คุณสมบัติ Specification			
MODEL	KT-315		
Rated Input Voltage (แรงดันไฟเข้า)		VAC	380V, 50/60 Hz, +19% ~ -18%
Input at Rated Load (กระแสไฟเข้า)	TIG (ตั๊ก)	KVA	11.8
		KW	8.5
	STICK (ลวดรูป)	KVA	12.4
		KW	9.0
Rated Output Voltage (แรงดันไฟจ่าย)	TIG (ตั๊ก)	VDC	22.6
	STICK (ลวดรูป)	VDC	30
Open Circuit Voltage (แรงดันวงจรเปิด)		VDC	62
Rated Output Current (กระแสไฟจ่าย)	TIG (ตั๊ก)	Start Current (กระแสไฟเริ่มต้น)	5 ~ 315
		Welding Current (กระแสไฟเชื่อมหลัก)	
		Crater Current (กระแสไฟสุดท้าย)	
		Pulse Current (กระแสไฟเพาส์)	
	STICK (ลวดรูป)		5 ~ 250
Operation Control (ฟังก์ชันการทำงาน)			Off / Crater / Repeat / Spot
Up Slop Time (ช่วงเวลาปรับระดับขึ้น)		Sec	0.1 ~ 5
Down Slop Time (ช่วงเวลาปรับระดับลง)		Sec	0.1 ~ 5
After-Flow Time (แก๊สหลังการเชื่อม)		Sec	2.0~15 (±25%)
Pre-Flow Time (แก๊สก่อนการเชื่อม)		Sec	0.2~5 (±25%)
Spot Time (เวลาเชื่อม Spot)		Sec	0.1~5.0 (±20%)
Pulse Frequency (ความถี่เพาส์)		Hz	Low : 0.5±20%~27±20% High : 7.5±20%~500±20%
Rated Duty Cycle (วงจรการทำงาน)		%	60
Water Sense (แรงดันน้ำ)			0.2 ~ 0.5 kg/cm <sup>2</sup>
Gas Check (ตรวจเช็คแก๊ส)			V
Dimension (L×W×H) (ขนาด)		mm	530 x 300 x 500
Weight (น้ำหนัก)		kg	32