

STH 160/160 L

Strömkälla för
TIG/MMA



Över- sikt



Lättare industriella applikationer

Processrör
Reparation och underhåll
Restaurang och kök
Flygindustrin
Mejeri
Livsmedelindustri
Skeppsunderhåll

Processer

MMA (SMAW)
TIG (GTAW)
Pulsad TIG (GTAW-P)

Matningsspänning

230 V, 1-fas, 50/60 Hz

Svetsströmsområde STH 160 MMA: 4–150 A
STH 160 L MMA: 4–100 A
TIG: 4–160 A

Nominell uteffekt 100 A vid 100% intermittensfaktor
160 A vid 20% intermittensfaktor

Max. tomgångsspänning 70 V

Nettovikt 6,0 kg



STH 160 visas med
WeldReady paket.

WeldReady paketet inkluderar:

- Strömkälla
- 3 m nätkabel
- 3 m svetskabel med elektrodhållare och 25 mm DIX kontakt
- 4 m WP-17S4NXXF TIG slangpaket
- 3 m återledarkabel med godsklämma och 25 mm DIX kontakt
- 3 m gas slang
- AK2C TIG tillbehörskit
- Axelband

Bärbar i verkstaden eller ute på arbetsplatsen — med sin vikt på 6,0 kg är den lätt att bära i axelbandet från plats till plats.

Inverter-baserad, DC svetsströmkälla som har en **lättanvänd inställningspanel** för de nödvändiga funktionerna i en kompakt maskin.

Dubbelfläktteknologi. Ett optimerat kylsystem för strömkällan möjliggör att maskinen jobbar med lägre interna temperaturer. Detta ger längre livslängd och bättre prestanda.

Överhettningsskydd med indikator på panelen skyddar maskinen från att skadas om intermittensfaktorn överskrids eller kylfläktarnas funktion blockeras.

VRD-funktionen sänker spänningen på svetsuttagen till 20 volt när strömkällan inte svetsar.

Display med förinställning. Visar inställt värde före svetsning och verkligt värde vid svetsning.

Fjärrkontrollsuttag för exakt ströminställning vid svetsning i tunna material.

Valbar startknappsfunktion möjliggör för byte mellan 2-takt och 4-takt.

Inbyggd gasventil.

Slope up / slope down ger bättre start egenskaper och gör det möjligt att undvika krater vid svetsavslut.

Justerbar för- och eftergastid ger bättre kontroll av gasskyddszonen.

Lift-Arc™ ger möjlighet till TIG start utan kontaminering från grundmaterialet på volfram även utan HF.

HF start ger beröringsfri start av ljusbåge i TIG och eliminerar risken för kontaminering av volfram från grundmaterialet.

Inbyggd pulsfunktion möjliggör val från fyra fasta pulsfrekvenser.

Klassledande MMA och TIG ljusbågsegenskaper för krävande svetsjobb.

Justerbar Hot Start™ för MMA. Möjlighet att ställa in optimal startström för elektrods svetsningen. Strömkällan höjer automatiskt startströmmen till inställt värde.

Justerbar Arc Force™ förhindrar att elektroden "klistrar". Med justerbar arc force underlättas positions svetsning.

Strömbegränsning vid MMA svetsning möjliggör för begränsning av uteffekt för 16 amp ingående säkring (STH 160 L).



Strömkällan har tre års garanti gällande delar och arbete.



ITW Welding – Nordic

Järntrådvägen 2
433 25 Partille
Sweden
Tel: +46 (0)31 726 46 00
Fax: +46 (0)31 726 47 02

Internationellt säljkontor för Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL. : +1 920 735 4554
FAX : +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Specifikationer (kan ändras utan särskilt meddelande.)



| Modell/ Matnings- spänning | Svetsmetod | Svets- strömområde | Nominell uteffekt och intermittensfaktor | IP- klassning | Amperetal vid nominell belastning, 50/60 Hz | KVA | KW | Max. tomgångs- spänning | Mått | Nettovikt |
|--|------------|-----------------------|---|------------------|---|-----|-----|-------------------------------|-------------------------------------|-----------|
| STH 160, 230 V, 1-fas, 50/60 Hz | MMA | 4–150 A | 100 A vid 24,0 VDC och 100% intermittensfaktor | IP23 | 20 | 4,5 | 2,8 | 70 VDC (20 VDC*) | H: 245 mm B: 145 mm D: 380 mm | 6,0 kg |
| | | | 150 A vid 26,0 VDC och 25% intermittensfaktor | | 30 | 7,0 | 4,8 | | | |
| | TIG | 4–160 A | 100 A vid 14,0 VDC och 100% intermittensfaktor | | 13 | 3,0 | 2,0 | | | |
| | | | 160 A vid 16,4 VDC och 20% intermittensfaktor | | 22 | 5,1 | 3,5 | | | |
| STH 160 L, 230 V, 1-fas, 50/60 Hz | MMA | 4–100 A | 100 A vid 24,0 VDC och 100% intermittensfaktor | IP23 | 20 | 4,5 | 2,8 | 70 VDC (20 VDC*) | H: 245 mm B: 145 mm D: 380 mm | 6,0 kg |
| | TIG | 4–160 A | 100 A vid 14,0 VDC och 100% intermittensfaktor | | 13 | 3,0 | 2,0 | | | |
| | | | 160 A vid 16,4 VDC och 20% intermittensfaktor | | 22 | 5,1 | 3,5 | | | |

*VRD spänning.

Alla CE-modeller överensstämmer med tillämpliga delar av IEC 60974-serien av standarder.

Beställningsinformation

| Strömkälla | Artikelnr. | Beskrivning | Antal | Pris |
|---------------------------|------------------|--|-------|------|
| STH 160 | 059016013 | HF TIG med puls/MMA inverter. 230 V, 1-fas, 50/60 Hz. Inkluderar nätkabel och axelband | | |
| STH 160 WeldReady paket | 029083128 | Inkluderar strömkälla, nätkabel, svetskabel med elektrodhållare, TIG slangpaket, återledarkabel med godsklämma, gas slang, TIG tillbehörskit och axelband | | |
| STH 160 L | 059016021 | Modell med strömbegränsning för MMA. HF TIG med puls/MMA inverter. 230 V, 1-fas, 50/60 Hz. Inkluderar nätkabel och axelband | | |
| STH 160 L WeldReady paket | 029083113 | Inkluderar strömkälla, nätkabel, svetskabel med elektrodhållare, TIG slangpaket, återledarkabel med godsklämma, gas slang, TIG tillbehörskit och axelband | | |
| Tillbehör | | | | |
| MMA svets kit | 058066079 | 3 m svetskabel med elektrodhållare och 3 m återledarkabel med godsklämma | | |
| RCCS-6M | 195184 195503 | 4 m fjärrhandkontroll för svetsström 8 m fjärrhandkontroll för svetsström | | |
| RFCS-6M | 195183 195504 | 4 m fotpedal fjärrkontroll för svetsström 6 m fotpedal fjärrkontroll för svetsström | | |
| RMS-6M | 195269 | 8 m fjärrkontroll on/off switch | | |
| DIX Flow thru-adapter | 195234 | DIX 25 mm adapter för TIG slangpaket | | |
| 6-pin fjärrkontakt | 217796 | Fjärrkontrollskontakt hane för TIG slangpaket/fjärrkontroll | | |
| TIG slangpaket | WP-17S4NXXF | 4 m, luftkyld, 150 A, 60% intermittensfaktor | | |
| Gas slang | 9072000SL | 3 m | | |

Datum:

Offererat totalpris:

Miller rekommenderar tillsatsmaterial

Distribueras av:

