



## **PRO-MIG SYN 351-4 - synergiczne półautomaty spawalnicze ze skokową regulacją prądu spawania**

### **SMC® (inteligentne sterowanie)**

- to inteligentna koncepcja sterowania maszyną wyższego poziomu. SMC® prowadzi do doskonałych wyników spawania i sprawia, że obsługa jest nie tylko łatwa, ale także niezwykle bezpieczna.

### **SDI (elektroniczny dławik)**

- Bezstopniowy, elektroniczny dławik spawalniczy z ultraszybką automatyczną regulacją zapewnia doskonałe właściwości zajarzenia i bardzo stabilny łuk.

### **RSC® (kontrola prędkości podawania drutu)**

- Monitorowanie w czasie rzeczywistym i precyzyjna kontrola prędkości podawania drutu zapobiega nadmiernemu powstawaniu odprysków drutu spawalniczego.

### **CCM (pamięć krzywych synergicznych)**

- Zintegrowana baza danych parametrów spawania ze skoncentrowaną wiedzą ekspercką.

### **SMI (przyjazny interfejs)**

- Szybkie i proste ustawianie parametrów spawania w tym samym czasie. Najłatwiejsza obsługa.

### **Wszystkie urządzenia z kompensacją napięcia sieciowego - łuk automatycznie dostosowuje się do napięcia wejściowego**

- Urządzenia wyłącznie z profesjonalnym napędem 4-rolkowym dla płynnego podawania drutu
- Zoptymalizowane właściwości dla jeszcze lepszego łuku podczas spawania Fe, Al, CuSi3 i CrNi
- Tryb czuwania dla pompy i wentylatora z układu chłodzenia zapewniają ciszę w przerwach pomiędzy spawaniem.
- Wszystkie urządzenia ze stabilizatorem wypalania - zmiany w długości wolnego końca drutu są kompensowane przez automatyczne dostosowanie mocy łuku.

### **Skupiony łuk - FOCUS.ARC (tylko w modelu 404)**

- wyższa wydajność topienia niż w łuku natryskowym
- spawanie krótkim, mocnym łukiem elektrycznym
- pewny i głęboki przetop
- ograniczony dopływ ciepła

- zredukowane podtopienia krawędzi

P  
 U  
 C  
 n  
 e  
 t  
 e  
 G  
 c  
 s  
 h  
 N  
 h  
 F  
 c  
 s  
 z  
 n  
 n  
 e  
 4  
 Z  
 a  
 k  
 r  
 e  
 s  
 r  
 e  
 g  
 u  
 2  
 5  
 a  
 c  
 3  
 i  
 O  
 p  
 A  
 r  
 a  
 d  
 u  
 M  
 I  
 G  
 /  
 M  
 A  
 G

C  
y  
k  
l  
p  
r  
a  
c  
y  
M  
I  
G  
/  
4  
M  
0  
%  
A  
%  
G  
(  
1  
0  
m  
i  
n  
/  
4  
0  
°  
C  
)  
P  
r  
a  
d  
p  
r  
z  
y  
E  
D  
21  
10  
00  
A%  
w  
t  
e  
m  
p  
.  
4  
0  
°  
C

N  
a  
p  
i  
e  
c  
i  
e  
o  
b  
7w  
o  
4d  
2u  
Vs  
t  
a  
r  
t  
o  
w  
e  
g  
o  
S  
t  
o  
p  
n  
i  
e  
r  
e  
g  
1u  
2l  
a  
c  
u  
i  
p  
r  
a  
d  
u

P  
o  
d  
a  
r  
i  
on  
li  
kk  
od  
vr  
yu  
t  
u  
N  
a  
p  
i  
e  
c  
s  
i  
x  
e  
4  
N  
o  
a  
o  
s  
V  
i  
l  
a  
n  
i  
a

Z  
a  
b  
e  
z  
p  
i  
e  
c  
z  
e  
n  
i  
3e  
2s  
Ai  
e  
c  
i  
(  
z  
w  
ł  
o  
c  
z  
n  
e  
)  
C  
h  
ł  
o  
d  
z  
e  
gn  
ai  
ze  
p  
a  
l  
n  
i  
k  
a

K  
l  
a  
s  
la  
Po  
2c  
1h  
r  
o  
n  
y  
7W  
8a  
kg  
ga  
6  
0  
0W  
xy  
3m  
3i  
0a  
xr  
6y  
2  
0  
Z  
a  
l  
e  
c  
c  
a  
n  
y  
u  
Bc  
Kh  
3w  
6y  
7t  
5s  
Op  
a  
w  
a  
l  
n  
i  
c  
z  
y

EN  
60974  
113  
1N  
00  
r  
Zm  
na  
a  
k  
s  
EN  
V  
k  
a  
s  
a  
A