



PRO-PULS 300 W - Inwentorowe półautomaty spawalnicze MIG/MAG

- Zwiększenie wydajności i poprawa jakości dzięki sterowanym cyfrowo przemysłowym procesom MIG/MAG
- POWER.ARC: Doskonała jakość łuku, stały, stabilny i mocny łuk.
- ROOT: Bezodpryskowy proces spawania cienkich blach i spoin graniowych z bardzo dobrym wypełnianiem szczelin, pewnym wtopieniem i znacznie wyższą prędkością spawania w łuku zwarciovym.
- FOCUS.ARC: Spawanie krótkim, skoncentrowanym łukiem, pewne, głębokie wtopienie, zmniejszona szansa przyklejenia międzyścigowego.
- POWER.PULS: proces spawania stali, stali nierdzewnej i aluminium, który można łatwo modyfikować. Regulowany dopływ ciepła. Spoiny spawalnicze w optyce TIG z podwójnym pulsowaniem. Pełna optymalizacja do specjalnego zastosowania.
- Redukuje konieczność poprawek nawet o 80 %
- Wyższa jakość dzięki lepszej widoczności procesu, lepszej kontroli łuku i mniejszej liczbie błędów
- Lepsza ochrona zdrowia dzięki ograniczeniu narażenia na wdychanie pyłu szlifierskiego nawet o 80 procent i o 100 procent na rozpylony spray zabezpieczający przed odpyskami.
- Interfejs użytkownika SIRIUS z funkcją Assist do uproszczenia operacji w złożonych procesach, łatwej integracji ze wszystkimi systemami, łańcuchami produkcyjnymi i przepływami pracy za pośrednictwem dowolnie konfigurowalnego interfejsu z pełną zgodnością z Przemysłem 4.0
- Inteligentny, oszczędzający energię układ chłodzenia cieczą. Pompa odśrodkowa o wysokiej wydajności, inteligentnie zarządza energią. Mierzy temperaturę płynu i uruchamia się tylko wtedy, gdy jest to konieczne, przedłużając żywotność wszystkich komponentów
- Możliwość zapisu do 500 własnych programów.

Zakres dostawy:

- wąż gazowy
- rolki podajnika V 1,0/1,2 mm
- profesjonalny wózek
- kłapka zabezpieczająca panel sterowania

D
P
R
O
t
P
U
L
S
S
O
O
Z
W
e
S
r
e
d
n
i
c
a
d
r
u
s
t
u
s
t
a
n
n
o
s
t
a
l
l
n
i
e
r
d
n
e
w
n
a
v
a
l
u
m
i
n
i
u
m

S
r
e
d
n
i
c
a
r
o
l
l
3k
Ti
mp
mp
/d
4a
j
m
oi
lk
ka
o/
vp
yo
d
a
j
n
i
k
d
r
u
t
u

Z
a
k
r
e
s
r
e
g
u
21
0
a
c
3
li
0
p
Ar
a
d
u
M
I
G
/
M
A
G
C
y
k
l
p
r
a
c
y
M
I
G
/
8
0
0
%
A
G
(
1
0
m
i
n
/
4
0
°
C
)

P
r
a
d
p
r
z
y
E
D
21
80
00
A%
w
t
e
m
p
.
4
0
°
C
P
o
b
ó
r
m
o
c
y
p
r
z
k
y
v
I
A
M
A
X
M
I
G
/
M
A
G

C
h
ł
o
g
o
z
z
e
n
i
e
p
o
c
z
n
i
k
a
p
o
j
e
m
n
o
ś
ć
z
b
i
o
r
n
i
k
a
n
a
p
r
y
n
c
h
ł
o
d
z
a
c
y

N
a
p
i
4
e
0
c
V
e
t
z
a
s
i
5
i
%
a
n
i
a
Z
a
b
e
z
p
i
e
c
z
e
n
i
3
e
2
A
e
c
i
(
z
w
ł
o
c
z
n
e
)

N
a
p
i
e
c
i
e
o
b
8
w
9
o
V
d
u
o
t
w
a
r
t
e
g
o
W
s
p
0
h
9
c
9
z
cy
on
sn
pi
hk
im
o
c
y
9
3
0
x
w
5
y
6
m
0
li
x
a
r
o
y
3
o
n
m

\$W
Ca
kg
ga