



PRO-PULS 400 WS - 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 międzyścięgowego.
- 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
- klapka zabezpieczająca panel sterowania

D
 P
 R
 O
 P
 U
 C
 I
 S
 4
 0
 0
 W
 S
 S
 e
 Š
 r
 e
 d
 n
 i
 c
 a
 d
 r
 u
 t
 8
 u
 s
 t
 a
 4
 1
 0
 8
 s
 t
 a
 l
 l
 n
 i
 e
 r
 d
 z
 e
 w
 n
 a
 2
 /
 a
 l
 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
0a
ic
4ij
li
0p
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
31
70
00
A%
w
t
e
m
p
.
4
0
°
C
P
o
b
ó
r
m
o
c
y
1p
6r
8z
ly
H
V
M
A
A
X
M
I
G
/
M
A
G

C
h
ł
o
g
d
z
a
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
7w
5o
Vd
u
o
t
w
a
r
t
e
g
o
W
s
p
06
h
9c
9z
cy
on
sn
pi
hk
lm
o
c
y
9
3
0
x
7w
5y
em
0i
xa
tr
oy
0
n
m

1
0
0
3
1
9
9

W
a
s
h
i
n
g
t
o
n