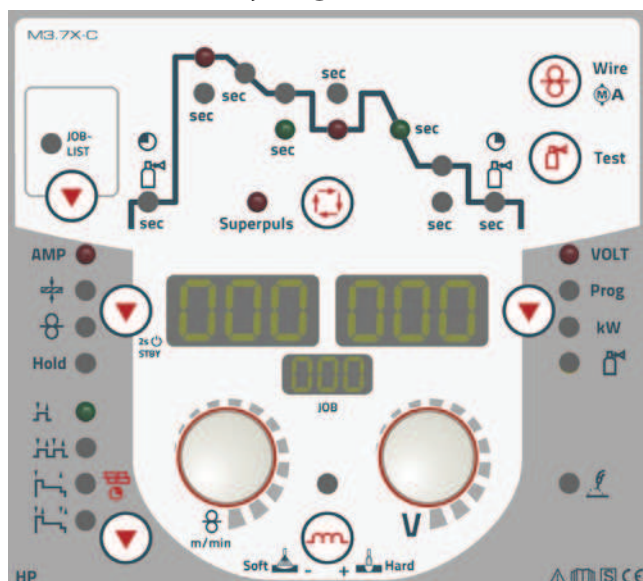


■ Synergické řízení S HP / Synergické řízení S LP

Synergic S HP



Synergic S LP



Synergické jednoknoflíkové ovládání

- / Synergické nastavení pracovního bodu jen s jedním knoflíkem
- / Jednoduchá předvolba JOB (materiál, plyn, Ø drátu) a svařování
- / Bez příplatku vybavené synergickými charakteristikami certifikovanými dle ČSN EN 1090 pro EWM forceArc, rootArc a superPuls
- / Bez příplatku vybavené synergickými charakteristikami certifikovanými dle ČSN EN 1090 ke svařování v ochranném plynu (MSG) oceli/CrNi/hliníku
- / Bez příplatku vhodné k ručnímu svařování obalenou elektrodou, svařování-WIG a drážkování

Nastavitelné parametry svařování a funkce

- / Rychlost drátu 1 m/min až 24 m/min
- / Změna délky svařovacího oblouku
- / Dynamika svařovacího oblouku (účinek tlumivky) od měkké až po tvrdou
- / Druhy provozu: 2taktní, 4taktní
- / 2taktní speciální i 4taktní speciální s nastavitelným programem kráterů na začátku a konci svaru
- / Funkce bodového svařování/stehování
- / 16 svařovacích programů na JOB
- / Funkce standby (úspora proudu na stisk tlačítka)
- / Elektronické nastavení průtoku ochranného plynu s regulací a kontrolou množství plynu (volitelné)

Digitální zobrazení svařovacích dat s funkcí Hold (uložení hodnot)

- / Č. JOB: Přehled aktuálního svařovacího úkolu
- / Svařovací proud, svařovací napětí
- / Rychlost drátu
- / Předvolená tloušťka plechu
- / Efektivní výkon svařovacího oblouku k výpočtu úsečkové energie
- / Číslo programu
- / Proud motoru (pohon posuvu drátu) ukazuje poruchy posuvu drátu
- / Elektronicky regulované množství plynu

Nastavení parametrů průběhu svařování s naváděním uživatele pomocí LED

- / Doba předfuku a dofuku plynu
- / Spouštěcí program, svařovací program (16 programů na JOB), redukovaný program svařování, program konečné svařovací tvorby kráterů s příslušnými časy zavádění drátu
- / superPuls: Kontrolované redukované vnesení tepla k bezpečnému a rychlému svařování stoupavých svarů bez „rozkyvu hořáku“

Synergické jednoknoflíkové ovládání

- / Synergické nastavení pracovního bodu jen s jedním knoflíkem
- / Jednoduchá předvolba JOB (materiál, plyn, Ø drátu) a svařování
- / Bez příplatku vybavené synergickými charakteristikami certifikovanými dle ČSN EN 1090 pro EWM forceArc a rootArc
- / Bez příplatku vybavené synergickými charakteristikami certifikovanými dle ČSN EN 1090 ke svařování v ochranném plynu (MSG) oceli/CrNi/hliníku
- / Bez příplatku vhodné k ručnímu svařování obalenou elektrodou, svařování-WIG a drážkování

Nastavitelné parametry svařování a funkce

- / Rychlost drátu 1 m/min až 24 m/min
- / Změna délky svařovacího oblouku
- / Dynamika svařovacího oblouku (účinek tlumivky) od měkké až po tvrdou
- / Druhy provozu: 2taktní, 4taktní
- / 2taktní speciální i 4taktní speciální s přednastaveným, optimalizovaným programem kráterů na začátku a konci svaru (nastavení mohou být změněna dálkovým ovladačem R50 nebo softwarem PC 300)
- / Funkce bodového svařování/stehování
- / 16 svařovacích programů na JOB
- / Funkce standby (úspora proudu na stisk tlačítka)
- / Elektronické nastavení průtoku ochranného plynu s regulací a kontrolou množství plynu (volitelné)

Digitální zobrazení svařovacích dat s funkcí Hold (uložení hodnot)

- / Č. JOB: Přehled aktuálního svařovacího úkolu
- / Svařovací proud, svařovací napětí
- / Rychlost drátu
- / Předvolená tloušťka plechu
- / Efektivní výkon svařovacího oblouku k výpočtu úsečkové energie
- / Číslo programu
- / Proud motoru (pohon posuvu drátu) ukazuje poruchy posuvu drátu
- / Elektronicky regulované množství plynu

Synergické svařovací charakteristiky certifikované podle ČSN EN 1090
Díky technologii Multimatrix lze volitelně propojit s LAN nebo WiFi
Řízení HP může být kdykoli velmi jednoduše zaměněno za řízení LP