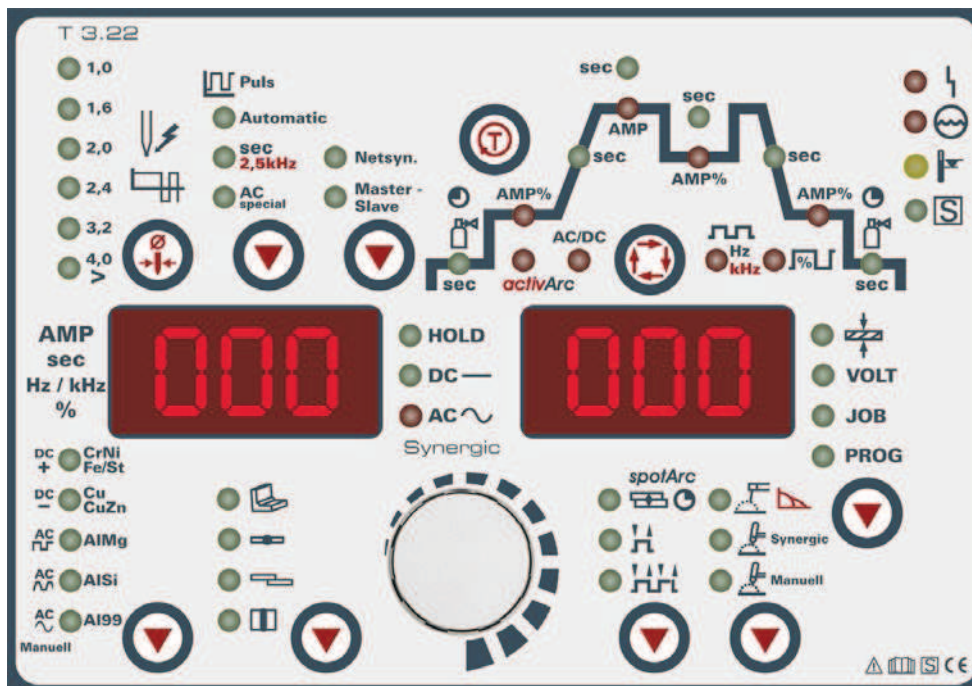


Synergic



Jednoknoflíkové ovládání Synergic

- / Nastavení svařovacího proudu jen jedním knoflíkem
- / Bez příplatku vybavené databází uživatelů pro synergický provoz
- / Jednoduchý výběr svařovacích úkolů pomocí menu z uživatelské databáze
- / Bez příplatku vybavené charakteristikami pro EWM activArc a spotArc
- / Svařování-WIG, svařování WIG-Liftarc, HF-zážeh, ruční svařování obalenou elektrodou, svařování kořene a drážkování

Nastavitelné parametry svařování a funkce

- / Speciální metoda svařování AC k jednoduchému spojování různých silných hliníkových plechů, např. k navaření plechu 1 mm na plech 10 mm
- / Tvar proudu AC, sinusový, lichoběžníkový, obdélníkový proud
- / Frekvence AC 50 Hz až 200 Hz
- / Vyvážení střídavého proudu
- / Pulsování WIG v rozsahu Hz a kHz až 15 kHz
- / Pulsní automatika WIG s automatickým zadáním potřebných parametrů impulzů
- / 256 předprogramovaných JOB/charakteristik v databázi uživatelů
- / Možný ruční nebo synergický provoz
- / Druhy provozu: 2taktní, 4taktní
- / Funkce bodového svařování/stehování
- / Spotmatic - úspora 50 % času při stehování
- / Náběh/doběh proudu
- / Bezproudivá zkouška plynu, proplachování svazku hadic

Ruční svařování obalenou elektrodou

- / Ruční svařování obalenou elektrodou/drážkování, automatické pulsování
- / Funkce antistick
- / Proud a doba horkého startu
- / Nastavitelný Arcforce (vyjma Tetrix 230)

Nastavení parametrů průběhu svařování s naváděním uživatele pomocí LED

- / Spouštěcí, svařovací, snížený a závěrný proud
- / Doba impulsu a přestávka mezi jednotlivými impulsy s odpovídajícími dobami náběhu/doběhu proudu
- / Doba náběhu/doběhu proudu
- / Pulsování kHz: Vyvážení, frekvence
- / Doba předfuku a dofuku plynu

Digitální zobrazení svařovacích dat s funkcí Hold (uložení hodnot)

- / Svařovací proud
- / Svařovací napětí
- / Parametry svařování
- / Číslo úkolu (JOB)
- / Tloušťka plechu
- / Číslo programu

Volitelně lze propojit s LAN nebo WiFi a softwarem Xnet EWM