

Svařovací stroje pro 21. století

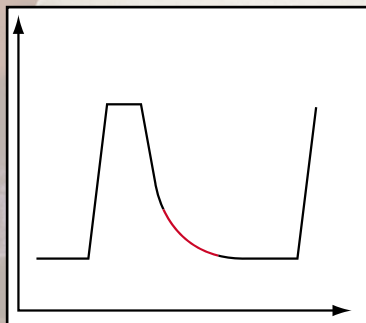
FLEX
330 - 400

Perspektiva, jednoduchost, flexibilita a image, to jsou čtyři silné argumenty oblíbených svařovacích strojů řady FLEX, které se od svého uvedení na trh v roce 2000 vyznačují širokým rozsahem použití při svařování kovů a jejich slitin.

Nabídka základního invertorového zdroje jmenovitého výkonu 400A byla rozšířena o nový se jmenovitým výkonem 330A pro aplikace při svařování tenkostěnných materiálů a pro MIG pájení.

Právě pro aplikace s nízkými proudovými nároky, ale zároveň s vysokými požadavky na kvalitu svaru, byla rozšířena nabídka svařovacích programů u provedení XMI pro synergické impulsní svařování a pro MIG pájení.

Všechny impulsní programy byly navíc doplněny nejnovějším systémem řízení procesu D.P.C. a tím byly zajištěny ty nejlepší předpoklady pro nejvyšší kvalitu svaru i při nízkých svařovacích proudech.



D. P. C.

Dynamic Pulse Control je zcela nový pojem v oblasti impulsní svařovací techniky a přináší nové možnosti kvalitního impulsního svařování i velice nízkými hodnotami proudů (tj. hluboko pod běžnou hranici stability). D.P.C. zjednodušeně pracuje jako dynamické řízení impulsu v oblasti přechodu z impulsního proudu na proud báze a tím významně stabilizuje hoření oblouku.

Novým charakteristikám byly upraveny i výkonový modul, řídicí jednotka a tlumivka a tím druhá generace strojů FLEX vytvořila novou špičku v kvalitě zapalování oblouku.

Nově vyvinuté svařovací programy zaručují zvýšeným zapalovacím napětím v součinnosti se systémem D.P.C. snadno viditelnou i slyšitelnou stabilitu impulsu, která zajišťuje dosažení kvalitních svarů.

MIG PÁJENÍ

Stroje Migatronik FLEX 330 / 400 umožňují svařování všemi typy obalených elektrod, včetně celulóзовých, které doposud vyžadovaly použití speciálně upravených svařovacích strojů. V oblasti MIG/MAG svařování FLEX 330 / 400 pokryje i ty nejnáročnější požadavky na finální kvalitu svarů s minimálním rozstříkem v oboru svařování legovaných ocelí a při svařování nelegovaných ocelí v oblastech těžkého průmyslu, kde je vysoký zatěžovatel zdrojů FLEX v plné míře využit. Nové programy pro průměry přídatných materiálů 1,0 a 1,2 mm umožňují za použití čistého argonu jako ochranného plynu snadné MIG pájení pozinkovaných a jiných pokovených materiálů. Charakteristika oblouku při použití těchto programů je natolik měkká, že nedochází k odhořívání zinku nebo jiných kovů z materiálu.

FLEXibilita svařovacích strojů FLEX 330 / 400 není tedy jen v širokém sortimentu jednotlivých variant a jejich příslušenství, ale zejména v možnostech praktického použití a maximálního využití všech možností jejich technického i programového vybavení.



migatronik

TECHNICKÁ DATA

Zdroj proudu	FLEX 330	FLEX 400
Napájecí napětí	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
Pojistky	16 A	20 A
Příkon min.	40 VA	40 VA
Příkon při 100%	9,1 kVA	12,5 kVA
Příkon při 45%	12,9 kVA	17,8 kVA
Účinnost	0,85	0,85
Účinník	0,99	0,99
Napětí naprázdno	80 - 85 V	80 - 85 V
Zatěžovatel 100%	250 A/30,0 V	300 A/32,0 V
Zatěžovatel 60%	280 A/31,2 V	350 A/34,0 V
Zatěžovatel 45%	330 A/33,2 V	400 A/36,0 V
Proudový rozsah	5 - 330 A	5 - 400 A
Třída krytí 1)	IP 23	IP 23
Aplikační třída 2)	S	S
Norma	EN 60974-1	EN 60974-1
Rozměry (dxšxv)	EN 50199 72x28x54 cm	EN 50199 72x28x54 cm
Hmotnost	57 kg	58 kg

Vodní modul	MCU FLEX
Napájecí napětí	3x400 V +/- 15 %
Výkon	1250 W
Objem nádrže	3 l
Průtok při 1,2 bar	1,75 l/min.
Max. tlak	2,5 - 3 bar
Třída krytí	IP 23
Rozměry (dxšxv)	66x28x22 cm
Hmotnost	16 kg

Podavač drátu	MWF 11	MWF 21	MWF 15	MWF 25	MPF 10
Příkon	175 W	175 W	175 W	175 W	-
Napájecí napětí	42 VAC	42 VAC	42 VAC	42 VAC	0-40 VDC
Zatěžovatel 60%	550 A	550 A	550 A	550 A	550 A
Rychlost podávání drátu	1-24 m/min.	1-24 m/min.	1-24 m/min.	1-24 m/min.	1-24 m/min.
Průměr cívky drátu	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	-
Průměr drátu	0,6-2,4 mm	0,6-2,4 mm	0,6-2,4 mm	0,6-2,4 mm	0,6-2,4 mm
Třída krytí	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Rozměry (cm)	68x22x49	37x27,5x23,5	68x22x49	37x27,5x23,5	51x28x19,5
Hmotnost	22 kg	12,7 kg	22 kg	12,7 kg	11,6 kg

Právo změny vyhrazeno

- 1) Stroj je konstruován pro použití interní, popř. externí pod přístřeškem
- 2) Stroj splňuje všechny požadavky na svařování v místech se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem.

DODAVATEL:



MIGATRONIC

Migatronik CZ a.s.
Tolstého 451, 415 03 Teplice 3

Telefon: 0417 419 23-4

Telefax: 0417 405 89

E-mail: migatronik@migatronik.cz

SVEJSEMASKINEFABRIKKEN MIGATRONIK A/S

Aggersundvej 33, Postboks 206

DK-9690 Fjerritslev, Danmark

Tel: (+45) 96 500 600

Telefax: (+45) 96 500 601

Homepage: www.migatronik.dk

QUALITY SYSTEM



CERTIFIED ACCORDING
TO
ISO 9001/EN 29001