

Synermig 402

Inwertorowy półautomat spawalniczy

- **Zwarta, prosta i stabilna konstrukcja źródła prądu wyposażona w koła**
- **Prosty w obsłudze-elementy regulacyjne i nastawcze wyprowadzono na płytę czołową zespołu podającego**
- **Spawanie w trybie pracy STANDARD, PULS i PULS MODULOWANY**
- **Cyfrowe wyświetlacze informują o wybranym programie i parametrach spawania**
- **Zdalna regulacja parametrów spawania z uchwytu spawalniczego**
- **Pamięć parametrów spawania**
- **Możliwość spawania metodą MMA**

Zastosowanie

Inwertorowy synergicznie sterowany półautomat spawalniczy Synermig 402 przeznaczony jest do spawania stali węglowych, stali stopowych metodą MAG drutami stałowymi pełnymi lub drutami rdzeniowymi oraz stopów aluminium metodą MIG drutami aluminiowymi. Umożliwia również spawanie metodą MMA.

Zastosowane rozwiązania konstrukcyjne pozwalają osiągać doskonale efekty technologiczne przy łączeniu elementów konstrukcyjnych poprzez wybór pracy w trybie:

- STANDARD (spawanie prądem stałym ciągłym) - przenoszenie metalu w łuku odbywa się w sposób zwarciowy lub natryskowy,
- PULS (spawanie ukształtowanym przebiegiem prądu i napięcia) - bezzwarciove przenoszenie drobnych kropeł metalu w łuku,
- PULS MODULOWANY (spawanie ze zmienną mocą prądem pulsującym)-bezzwarciove przenoszenie kropeł metalu w łuku z regulowaną ilością wprowadzonego ciepła.

Układ sterowania dla metody MIG/MAG pozwala wykonać jedną z następujących funkcji: 2-takt standardowy, 2-takt z gorącym startem i wypełniaczem krateru, 4-takt standardowy, 4-takt z gorącym startem i wypełniaczem krateru lub spawanie punktowe. Półautomat umożliwia wykonanie połączeń spawanych metodą MMA elektrodami; zasadowymi, rutyłowymi i celulozowymi.



Budowa i wyposażenie

W skład półautomatu wchodzi: inwertorowe źródło prądu spawania, zespół podający drut, zestaw przewodów łączących źródło z zespołem podającym i przewód z zaciskiem masowym. Półautomat może współpracować z typowymi uchwytami spawalniczymi chłodzonymi cieczą lub gazem osłonowym oraz uchwytami z zdalną nastawą parametrów spawania.

Standardowo półautomat wyposażono w 40 programów podstawowych, 8 programów do lutowania, 4 programy do spawania drutami rdzeniowymi i jeden program do spawania stali duplex. Na życzenie klienta producent może wprowadzić dodatkowe programy specjalne. Układ sterowania zapewnia również rejestrowanie parametrów spawania. Pakiety programowe pozwalają na wizualizację i dokumentowanie zarejestrowanych danych w postaci plików programowych.

Półautomat spełnia wymagania normy EN-60974.

Dane techniczne:

Synermig 402

Napięcie zasilania	3 x 400 V/50 Hz
Znamionowa moc zasilania	23 KVA
Znamionowy prąd spawania	
– w cyklu (P) 100%	400 A
Zakres prądu spawania	23 – 430 A
Napięcie wtórne stanu jałowego	62 V
Średnica spoiwa	
– stalowe	0,8; 1,0; 1,2; 1,6 mm
– rdzeniowe	1,0; 1,2; 1,6 mm
– aluminiowe	1,0; 1,2; 1,6 mm
Prędkość podawania drutu	0,8 – 25 m/min
Czas spawania punktowego	0,2 – 12,75 s
Stopień ochrony	
– źródło prądu	IP23
– zespół podający	IP20
Pojemność zbiornika cieczy chłodzącej	5 l
Masa	
– źródło prądu	103,5 kg
– zespół podający	18,5 kg
Wymiary (dł/szer/wys)	
– źródło prądu	994x557x880 mm
– zespół podający	726x290x418 mm

OPIS	Numer katalogowy
Synermig 402 (wersja z przewodami łączącymi L=2 m)	0349308160
Akcesoria	
Zespół przewodów L=2 m	0349308152
Zespół przewodów L=5 m	0349308153
Zespół przewodów L=7 m	0349308154
Zespół przewodów L=10 m	0349308155
Zespół przewodów L=12 m	0349308156
Zespół przewodów L=15 m	0349308157
Źródło prądu Synermig 402	0349307189
Zespół podający ZP-S	0349307750
Uchwyt spawalniczy MB501 UP DOWN L= 3 m	0349482307
Uchwyt spawalniczy MB240UP DOWN L= 3 m	0349482150
Uchwyt spawalniczy MB501 L= 3 m	0349482206
Uchwyt spawalniczy MB36KD L= 3 m L= 3 m	0349 495 208
Zespół przewodów L=12 m	0349303544

Na życzenie Klienta dostarczamy uchwyty spawalnicze o długości 4 m lub 5 m

Dostawa obejmuje

Źródło prądu Synermig 402 (0349307189) z przewodem zasilającym L=5 m, zespół podający ZP-S (0349307750), zestaw przewodów łączących L=2 m (0349308152) i przewód z zaciskiem masowym L=5 m (0156743881).



Biura Handlowe ESAB:

ul. Chorzowska 108
40-101 Katowice
tel. +48 32 351 11 00
fax +48 32 351 11 20
info@esab.pl
www.esab.pl

Firma

ESAB Sp. z o.o.
Regon: 271 977 650
NIP: 634-00-23-457

Adres:

ul. Żelazna 9
40-952 Katowice
Polska