

MIG 500W Synergy

WIELOPROCESOWY PÓLAUTOMAT STWORZONY DLA PRZEMYSŁU

INFORMACJE WSTĘPNE

SPARTUS Pro MIG 500W Synergy to profesjonalny, przemysłowy półautomat spawalniczy z wydzielonym podajnikiem drutu. Urządzenie wykonane jest z wykorzystaniem nowoczesnych rozwiązań: technologia inwertorowa, tranzystory mocy IGBT, technologia PWM. Umożliwia spawanie metodami MIG/MAG (drutami litymi i proszkowymi), TIG oraz MMA. Maksymalny prąd spawania wynosi **500A** dla wszystkich metod w wysokim 60% cyklu pracy. Urządzenie zasilane jest z sieci trójfazowej 400V.

OPIS URZĄDZENIA

Urządzenie posiada wbudowane **23 synergiczne programy** MIG/MAG do spawania takich materiałów jak: stal, stal nierdzewna i aluminium. Wystarczy wybrać odpowiedni program oraz podać wartość oczekiwanego natężenia prądu spawania, a pozostałe parametry urządzenie dobierze automatycznie. Dodatkowo operator ma możliwość wprowadzenia ręcznej korekty do stosowanego aktualnie programu. Ponadto użytkownik może skorzystać z trybu manual, gdzie wszystkie parametry spawania ustawiane są ręcznie, odpowiednio do wymogów technologicznych.

Urządzenie dostarczane jest z dedykowanym wózkiem spawalniczym. Wózek posiada solidny uchwyt transportowy, podwozie do montażu butli z gazem osłonowym oraz koła z przednią osią skrętną. Zespół zainstalowany na wózku tworzy solidną konstrukcję.

Półautomat spawalniczy SPARTUS Pro MIG 500W Synergy został zaprojektowany i skonstruowany z myślą o wyspecjalizowanych zastosowaniach w przemyśle. Jest gotowy do pracy w ciężkich warunkach przemysłowych, gdzie wymagana jest wytrzymałość na ekstremalne obciążenia, wysoki cykl pracy i wydajność.

Urządzenie posiada 24 miesięczną gwarancję.



ZASTOSOWANIA

- przemysł ciężki,
- przemysł stoczniowy,
- spawanie konstrukcji,
- produkcja.

PODAJNIK DRUTU

Wydzielony podajnik wyposażony jest w panel funkcyjny z możliwością regulacji wszystkich parametrów spawania MIG/MAG w trybie manual i synergicznym. Zastosowanie wydzielonego podajnika z **pełnym panelem funkcyjnym** zwiększa zasięg urządzenia i korzystnie wpływa na jakość i ergonomię pracy w trudnych warunkach przemysłowych. Dodatkowo podajnik kompatybilny jest z uchwytami spawalniczymi **Spool Gun**. Podajnik wyposażony jest w koła jezdne i poręczny uchwyt do przenoszenia.



- W standardzie rolka 1.0 - 1.2 mm

SPARTUS Pro MIG 500W Synergy posiada szereg funkcji wspierających przebieg procesu spawania MIG/MAG:

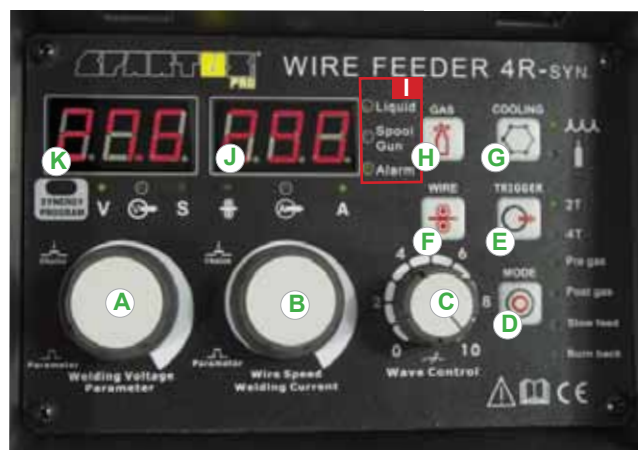
Wave Control - precyzyjna regulacja dynamiki łuku Wave Control zapewnia pełną kontrolę nad łukiem spawalniczym: pozwala ograniczyć ilość odprysków spawalniczych oraz kontrolować szerokość i głębokość wtopienia.

Burn Back - precyzyjna regulacja czasu upalania końca drutu spawalniczego pozwala wyeliminować ryzyko przyklejania się drutu spawalniczego do końcówki prądowej.

Slow Feed – tzw. miękki rozruch podajnika drutu, polecany szczególnie podczas spawania dużymi prądami przy dużych prędkościach podawania drutu. Łagodny start podawania drutu pozwala wyeliminować ryzyko powstawania wad spawalniczych na początku spoiny.

2T/4T – możliwość wyboru jednego z dwóch trybów pracy.

CYFROWY PANEL PODAJNIKA DRUTU



A	Pokręto dwufunkcyjne: parametry spawania / wybór programu synergicznego	G	Wybór sposobu chłodzenia
B	Pokręto dwufunkcyjne: prąd spawania / posuw drutu	H	Test gazu
C	Pokręto regulacji funkcji Wave Control	I	Kontrolki ostrzegawcze
D	Przycisk wyboru parametrów	J	Wielofunkcyjny wyświetlacz parametrów
E	Wybór trybu pracy 2T/4T	K	Wielofunkcyjny wyświetlacz parametrów
F	Test podawania drutu		



PARAMETRY TECHNICZNE

Napięcie zasilania	~3 x 400V ±10% 50/60 Hz
Natężenie prądu spawania MIG [A]	40 – 500
Cykl pracy [%]	60
PARAMETRY MIG	
Napięcie wyjściowe pracy MIG [V]	10 – 50
Prędkość podawania drutu [m/min]	1,5 – 24
Typ podajnika	wydzielony, 4 rolkowy
Szpuła drutu	≤ 15[kg], Ø200/Ø300[mm]
Średnica drutu Ø [mm]	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0
Synergia	✓
Regulacja indukcyjności	Wave Control
Slow feed	✓
Burn back	✓
Spool Gun	✓
Przełącznik 2T/4T	✓
Pre-gaz	✓
Post-gaz	✓
PARAMETRY TIG	
Spawanie TIG DC	✓
Natężenie prądu spawania TIG [A]	10 – 500
Czas opadania prądu [s]	0 – 10
Sposób zajarzenia	LIFT
PARAMETRY MMA	
Spawanie elektrodą otuloną MMA	✓
Natężenie prądu spawania MMA [A]	10 – 500
Regulacja ARC FORCE	✓
Regulacja HOT START	✓
VRD	✓
Napięcie biegu jałowego [V]	14,2
POZOSTAŁE	
Pobór prądu [A]	45
Współczynnik mocy (cosφ)	0,75
Klasa izolacji	H
Stopień ochrony	IP23
Waga [kg]	101,5
Wymiary [mm]	1100 × 500 × 1460

PANEL FUNKCYJNY



L	Kontrolka zasilania	T	Funkcja Hot Start
M	Kontrolka ostrzegawcza przegrzanie	U	Natężenie prądu spawania
N	Kontrolka ostrzegawcza chłodnica	W	Funkcja Arc Force
O	Przełącznik ON/OFF	X	Czas opadania prądu
P	Wybór trybu pracy 2T/4T	Y	Pokrętło dwufunkcyjne: wybór i regulacja parametrów
R	Wybór trybu spawania	Z	Wyświetlacz parametrów
S	Wybór sposobu chłodzenia		


Źródło SPARTUS Pro MIG 500W Synergy posiada panel funkcyjny do precyzyjnej kontroli parametrów spawania w metodach TIG takich jak: natężenie prądu spawania, tryb pracy 2T/4T oraz czas opadania prądu. W metodzie MMA panel funkcyjny umożliwi precyzyjną regulację: natężenia prądu spawania, wartości funkcji **Hot Start** (łatwiejsze zajarzenie elektrody), dynamiki łuku **Arc Force** (łatwiejsze spawanie w pozycjach wymuszonych). Ponadto źródło wyposażone jest w funkcję VRD.

Chłodnica zainstalowana fabrycznie z modelem SPARTUS Pro MIG 500W Synergy zapewnia odpowiednie chłodzenie uchwytu spawalniczego zarówno podczas spawania metodami MIG/MAG oraz TIG. Chłodnica sterowana jest z pozycji panelu funkcyjnego źródła i podajnika drutu.




SPARTUS Pro MIG 500W Synergy

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- Przewód masowy 3m
- Instrukcja obsługi w języku polskim 



WYPOSAŻENIE PAKIETU

- Uchwyt elektrodowy 3m
- Przewód masowy 3m
- Przewód zespolony 5m
- Reduktor SPARTUS Ar/CO₂
- Uchwyt SPARTUS Pro 501 5m
- Instrukcja obsługi w języku polskim 



Gniazdo podgrzewacza gazu 24V



W wyposażeniu pakietu **specjalny dławik**, zapobiegający wyrwaniu przewodów

