



Link do produktu: <https://strefaspawania.pl/polautomat-migmag-fronius-transsteel-2700c-p-2945.html>



Półautomat MIG/MAG Fronius TransSteel 2700c

Kod producenta	4,075,224
Producent	Fronius
Napięcie zasilania (V)	400
Prąd max(A)	270
Ciężar (KG)	29,7

Opis produktu

NIEZALEŻNIE OD ZADANIA SPAWALNICZEGO - SPAWANIE METODĄ MIG/MAG, TIG ELEKTRODĄ ZA POMOCĄ TYLKO JEDNEGO URZĄDZENIA.

Urządzenia serii TransSteel Multiprocess realizują wszystkie powyższe procesy spawania na wysokim poziomie jakościowym. Czy na budowie, czy w warsztacie — spawacz ma zawsze wolną rękę i jest przygotowany na rozmaite sytuacje.

Tak jak wszystkie systemy spawania Fronius Multiprocess, system TransSteel 2700 można przygotować do użycia w zaledwie trzech krokach: wystarczy wybrać rodzaj drutu, jego średnicę i typ gazu, po czym można rozpocząć spawanie. Zmiana pomiędzy poszczególnymi procesami spawania odbywa się w ciągu 60 sekund. Poza tym TransSteel do 220 A (TIG) może pracować z zasilaniem jednofazowym.

Cechy:

- **Szybka zmiana procesu** - Drugi zawór elektromagnetyczny gazu z tyłu umożliwia szybką zmianę procesu bez konieczności przełączania gazu spawalniczego.
- **Łatwa wymiana szpuli** - Otwierana ku dołowi pokrywa boczna umożliwia łatwy dostęp do szpuli drutu. Wymiana szpuli odbywa się bez użycia narzędzi.
- **Zintegrowany przełącznik do zmiany biegunów** - Po przełączeniu zintegrowanego przełącznika do zmiany biegunów możliwe jest zgrzewanie również drutów spawalniczych o różnej polaryzacji.
- **Uchwyt do przenoszenia i opcjonalny pas do noszenia**
- **Jednofazowe przyłącze sieciowe**
- **Zintegrowana skrzynka z częściami ulegającymi zużyciu** - Zintegrowana w obudowie skrzynka z częściami ulegającymi zużyciu umożliwia praktyczne przechowywanie.

Funkcje:

- **Intuicyjna obsługa** - Ustawienie drutu, średnicy drutu i gazu to trzy proste kroki, pozwalające na natychmiastowe spawanie. W urządzeniu skonfigurowano wstępnie liczne charakterystyki.
- **Zapisywanie zadań Easyjob** - Dwa miejsca do zapisu zadań Easyjob umożliwiają zapisanie często używanych parametrów.
- **TAC** - Funkcja TAC sprawia, że do szczytowania potrzebny jest tylko jeden punkt, ponieważ podczas spawania prądem pulsującym następuje wprawienie dwóch jeziorok spawalniczych w ruch, co powoduje, że w najkrótszym czasie „zlewają się” w jedno jezioro spawalnicze. Dodatkowo funkcję TAC można stosować podczas zgrzewania cienkich blach bez spoiwa.
- **Spawanie punktowe i spawanie interwałowe** - Metody spawania punktowego i interwałowego świetnie sprawdzają się w zastosowaniach, w których spawane są cienkie blachy, ponieważ ciepło oddawane nie może tu być zbyt wysokie. Interwały zajarzenia łuku spawalniczego można ustawiać indywidualnie, zaś spoina jest wykonywana w absolutnie równomiernych odstępach.
- **Zajarzenie stykowe** - Zajarzenie stykowe można stosować szczególnie w przypadku obszarów zastosowania o dużej czułości. Pozwala to uniknąć zakłóceń elektromagnetycznych, jakie mogą występować podczas zajarzenia wysokiej częstotliwości.

***butla ze zdjęciami nie wchodzi w skład oferowanego zestawu**



Automatyka Spawalnictwo Serwis

Wróblewskiego 90A
94-103 Łódź
NIP: 7272797306
sklep@ass.info.pl

Wyposażenie

- Uchwyt MIG/MAG Fronius MTG 2500S/FSC/3,5m/45°
- Przewód masowy 4m
- Rolki podajnika fi 1.0
- Zestaw startowy do uchwytu na drut 1.0
- Reduktor gazowy
- Podwozie jezdne TuCar 4 Standard

Parametry

- **Prąd spawania/ Sprawność:** 270A/30%; 210A/60%; 170A/100%
- **Zasilanie:** 400V
- **Zabezpieczenie sieci:** 16A
- **Zakres regulacji prądu:** płynny 10-270A
- **Wymiary:** 687 x 276 x 445 mm
- **Waga:** 29,7 kg