

Link do produktu: <https://strefaspawania.pl/transsteel-3500-p-2946.html>



TransSteel 3500

Dostępność	Na zamówienie
Czas wysyłki	Do 7 dni
Kod producenta	4,075,165
Producent	Fronius
Napięcie zasilania (V)	400
Prąd max(A)	350
Ciężar (KG)	34,7

Opis produktu

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.

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 jeziorzek 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.

Parametry

- **Prąd spawania/ Sprawność:** 350A/40%; 300A/60%; 250A/100%
- **Zasilanie:** 400V
- **Zabezpieczenie sieci:** 35A
- **Zakres regulacji prądu:** płynny 10-350A
- **Wymiary:** 747 x 300 x 497mm



Automatyka Spawalnictwo Serwis

Wróblewskiego 90A

94-103 Łódź

NIP: 7272797306

sklep@ass.info.pl

-
- **Waga:** 34,7 kg