

Link do produktu: <https://zaw-pol.com/welder-fantasy-bi-pulse-kramer-200-polautomat-spawalnicy-p-1178.html>



WELDER FANTASY BI-PULSE KRAMER 200 - półautomat spawalnicy

Cena	706.84 Euro
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	3 dni

Opis produktu

WELDER FANTASY BI-PULSE KRAMER 200 - półautomat spawalnicy

Urządzenie **KRAMER BI-PULSE 200** to nowoczesne, **synergiczne źródło inwerterowe** oferujące wiele możliwości przy wykonywaniu prac spawalniczych.

Jego główne zalety to możliwość spawania z wykorzystaniem prądu o **pojedynczej lub podwójnej pulsacji w trybie MIG lub MAG oraz możliwość wykorzystania ustawień synergicznych**. Niezawodność oraz szeroki wachlarz zastosowań urządzeń sprawiają, że zadowolą one nawet najbardziej wymagających użytkowników.

Intuicyjny, łatwy w obsłudze panel sterowania pozwala na szybkie ustawienie wszystkich najważniejszych parametrów spawania. Dzięki **ustawieniom synergicznym** możliwe jest automatyczne dobranie takich parametrów spawania, jak: napięcie, natężenie oraz prędkość podajnika za pomocą jednego pokręćła. Urządzenie umożliwia również wybór średnicy drutu oraz rodzaju spawanego materiału, dobierając do nich parametry spawania.

Urządzenie posiada płynną regulację napięcia i natężenia prądu spawania oraz jest wyposażone w przeciążeniowy układ zabezpieczenia termicznego chroniący przed nadmiernym nagrzewaniem się układów scalonych.

Półautomat **KRAMER BI-PULSE 200 MIG/MAG** pozwala na pracę w trybach:

- * **MIG/MAG z opcją podwójnego pulsu,**
- * **MIG/MAG z opcją pojedynczego pulsu,**

-
- * **MIG/MAG - spawanie ciągłe w trybie synergicznym,**
 - * **FCAW - spawanie drutem samoosłonowym,**
 - * **SPOT - spawanie punktowe MIG/MAG,**
 - * **TIG lift - spawanie metodą TIG DC,**
 - * **MMA - spawanie elektrodą otuloną.**

Dzięki zastosowaniu nowoczesnej technologii **IGBT** oraz wysokiej jakości podzespołów, urządzenia **KRAMER BI-PULSE 200 MIG/MAG** idealnie nadają się do prowadzenia profesjonalnych prac spawalniczych w takich gałęziach przemysłu jak motoryzacja, konstrukcje metalowe oraz wiele innych.

Technologia IGBT - ang. Insulated Gate Bipolar Transistor - to nowoczesna technologia oparta na tranzystorach bipolarnych z izolowaną bramką. Łączy w sobie łatwość sterowania tranzystorów polowych z wysokim napięciem przebicia i szybkością przełączania tranzystorów bipolarnych. Zastosowanie technologii IGBT ma wpływ na znaczne wydłużenie niezawodnej pracy urządzeń spawalniczych.

MIG/MAG - Spawanie łukowe w osłonach gazowych jest jednym z najpowszechniej stosowanych procesów wytwarzania konstrukcji spawanych. Proces spawania półautomatycznego polega na stapianiu krawędzi spawanego przedmiotu i materiału elektrody topliwiej ciepłem łuku elektrycznego jarzącego się między elektrodą w formie litego drutu, a spawanym detalem, w osłonie gazu obojętnego lub aktywnego.

MIG PULSE - zaawansowana forma spawania, która wykorzystuje najlepsze z form transferu roztopionego materiału elektrody na spawany przedmiot. W przeciwieństwie do zwań, spawanie impulsowe nie wytwarza rozprysków ani nie grozi zimnym „dociekiem”. Pozycje spawania w pulsie nie są ograniczone, ponieważ są pochodnymi form globularnych lub natryskowych, a ich użycie jest zdecydowanie bardziej wydajne. Dzięki schłodzeniu procesu łuku natryskowego, pulsacyjny MIG jest w stanie rozszerzyć zakres spawania, a mniejszy wkład ciepła nie powoduje problemu z przepalaniem cienkich materiałów. MIG PULSE jest jednym z najlepszych procesów spawalniczych dla szerokiej gamy zastosowań i rodzajów metalu.

MIG PODWÓJNY PULS - Spawając metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem uzyskujemy wysoki poziom wyglądu lica (efekt łuski). Dodatkowo zastosowanie automatycznego podawania drutu wpływa na wydajność spawania. Metoda MIG/MAG z podwójnym pulsem pozwala na regulację pulsacji prądu (balans pulsu) oraz na dostosowanie prędkości podawania drutu. Dzięki temu doskonalimy wygląd spoiny. Podczas spawania metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem, impulsy prądowe występują w dwóch zakresach. Układ sekwencyjny naszych urządzeń automatycznie łączy dwa poziomy pulsów: gorący i zimny.

Korzyści z zastosowania metody MIG MAG z podwójnym pulsem to:

- Spawanie metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem jest szybsze niż metodą TIG.
- Spawanie metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem osiąga wysoką estetykę spoiny jak metodą TIG.
- Spawanie metodą MIG/MAG z podwójnym pulsem powoduje mniejsze odkształcenia niż metodą TIG.

AUTO - ustawienia synergiczne - automatyczna regulacja parametrów spawania takich jak napięcie i natężenie łuku spawalniczego oraz prędkość podajnika drutu. Za pomocą jednego pokrętki użytkownik reguluje jednocześnie wszystkie wymienione parametry.

FCAW - Dzięki funkcji zmiany biegunowości jest możliwe **spawanie bez gazu osłonowego**, drutem samoosłonowym FCAW. Jest to metoda z wykorzystaniem samoosłonowego drutu rdzeniowego do spawania (we wszystkich pozycjach) stali o normalnej i podwyższonej wytrzymałości, nieprzekraczającej 510 MPa. Drut samoosłonowy może być używany w procesach spawania jedno i wielowarstwowego, przy użyciu źródeł prądu zarówno o płaskiej, jak i opadającej charakterystyce. Drut jest przeznaczony do ogólnych prac produkcyjnych, także w warunkach polowych, oraz do spawania konstrukcji, którym nie są stawiane wymagania odnośnie udarności. Natężenie prądu spawania DC(-).

TIG DC lift-arc - W metodzie TIG (ang.: Tungsten Inert Gas) łuk elektryczny zajarza się w osłonie gazu obojętnego (argonu), między spawanym elementem a nietopliwą elektrodą, wykonaną z czystego wolframu lub wolframu z dodatkami. W trybie TIG lift-arc zajarzenie łuku następuje w chwili zetknięcia elektrody ze spawanym elementem. W trybie TIG DC prąd jest stały.

MMA - metoda, w której wykorzystywana jest elektroda otulona, składająca się z metalowego rdzenia pokrytego otuliną. Spawacz podaje elektrodę w miarę jej stapiania do spawanego przedmiotu tak, aby utrzymać łuk o stałej długości i jednocześnie przesuwa jej topiący się koniec wzdłuż linii spawania. Urządzenie umożliwia spawanie wszystkimi rodzajami elektrod, np. zasadowymi, celulozowymi, rutyłowymi, czy kwaśnymi.

MMA VRD - dostępna w trybie MMA funkcja VRD (Voltage Reduction Device - moduł redukujący napięcie spoczynkowe (biegu jałowego) obwodu wtórnego urządzenia). Zwiększa bezpieczeństwo i ogranicza ryzyko porażenia prądem. Funkcja wyłącza i włącza zasilanie spawania, gdy w trakcie spawania zmierzony zostanie opór między końcówkami elektrody - element spawany.

Dodatkowe funkcje:

- **Regulacja indukcyjności w metodzie MIG/MAG** Odpowiednio dobrana indukcyjność spawania przyczynia się do zmniejszenia ilości odprysków. Jest ona zależna od średnicy drutu spawalniczego, użytego gazu osłonowego, natężenia prądu i pozycji spawania. Zmniejszenie indukcyjności sprawia, że łuk staje się bardziej stabilny i skoncentrowany, a zwiększenie przyczynia się do powstawania bardziej płynnego jeziora i zmniejszenia ilości odprysków. Prawidłowo dobrana charakteryzuje się stabilnym łukiem, równomiernym przenoszeniem kropeł ciekłego metalu, utrzymywaniem stałego rozmiaru jeziora spawalniczego oraz charakterystycznym powtarzalnym dźwiękiem bez rozprysków i wybuchów.

- **Spawanie punktowe SPOT** - funkcja spawania czasowego, używana do szczepiania detali, dzięki której można uzyskać równą długość spoin spawalniczych.

- **zajarzenie łuku** poprzez:

- **2T** - dwutakt,
- **4T** - czterotakt,
- **S4T** - czterotakt specjal - stosowany do spawania stopów aluminium

- **regulacja parametrów HotI oraz EndI** -ustawienie wartości zwiększonego napięcia łuku na starcie oraz wartości prądu końcowego, czyli tzw. wypełnianie krateru.

- **regulacja częstotliwości pulsu** w zakresie 0,5 - 5Hz,

- **regulacja cyklu pulsu** w zakresie 20 - 80%,

- **BURN BACK** - funkcja zapobiegająca przytapieniu drutu elektrodowego do końcówki prądowej, poprzez chwilowe wysunięcie drutu po zakończeniu procesu spawania. Urządzenie pozwala ustawić czas funkcji burn back w zakresie -90 - 90%.

- **PRE GAS** - regulacja czasu wypływu gazu osłonowego przed spawaniem w zakresie 0 - 10s.

- **POST GAS** - regulacja czasu wypływu gazu osłonowego po spawaniu w zakresie 0,1 - 50s.

- **HOT START** - funkcja ułatwiająca rozpoczęcie spawania w trybie MMA. W momencie zajarzenia łuku chwilowo zwiększany jest prąd spawania w celu rozgrzania materiału i elektrody w miejscu styku oraz właściwego ukształtowania przetopu i lica spoiny w początkowej fazie spawania.

- **ARC FORCE** - zwiększanie lub zmniejszanie długości łuku spawalniczego w zależności od odległości elektrody od spawanego materiału.

KOMPLETNY ZESTAW ZAWIERA:

- spawarka Welder Fantasy **BI-PULSE KRAMER 200**,
- uchwyt spawalniczy MIG/MAG MB15 3m EURO z możliwością obrotu palnika o 360°,
- przewód masowy 2m,
- przewód elektrodowy 2m,
- przewód gazowy 3m,
- rolka 0,8 / 1,0 do stali (zamontowana w podajniku drutu),
- dodatkowa rolka 1,0 / 1,2 do aluminium,
- wkład teflonowy podajnika.
- instrukcję w j.polskim i kartę gwarancyjną.

DANE TECHNICZNE:

Parametr	KRAMER 200
Zasilanie	
Napięcie zasilania [V]	1~230
Częstotliwość [Hz]	50/60
Zabezpieczenie [A]	20
Pobór mocy [kVA]	7,7
Tolerancja wahań zasilania [%]	± 10
MIG/MAG	
Zakres prądu spawania MIG/MAG [A]	20 - 200
Regulacja posuwu drutu	płynna
Cykl pracy MIG/MAG	60% / 200A 100% / 155A

Typ podajnika	2R PROF.
Średnica drutu spawalniczego [mm]	0,8 - 1,2
Indukcyjność [%]	90 - 50
Czas upalania końcówki drutu [%]	90 - 90
Czas zgrzewu MIG/MAG SPOT [s]	0,1 - 9,9
Wolny start drutu [m/min]	1 - 25,5
Czas przerw spawania punktowego SPOT [s]	0,1 - 25,5
Czas wypływu gazu przed zajarzeniem łuku [s]	0 - 10
Czas wypływu gazu po wygaśnięciu łuku [s]	0,1 - 50
Częstotliwość pulsu [Hz]	0,5 - 5,0
Cykl pulsu [%]	20 - 80
Modulacja pulsu [%]	5 -50
Średnica szpuli z drutem /waga	200 mm / 5kg
MMA	
Zakres prądu spawania MMA [A]	20 - 150
Cykl pracy MMA	60% / 150A
	100% / 112A
Siła łuku (ARC FORCE)	0 - 205A
Gorący start (HOT START)	Natężenie prądu spawania: 0-160A Czas trwania: 0-99ms
Średnice elektrod spawalniczych [mm]	1,6 - 4,0
Pozostałe parametry	
Klasa izolacji	F
Klasa ochrony obudowy	IP21S
Waga [kg]	13
Wymiary wys/szer/dł [mm]	360 / 210 / 470