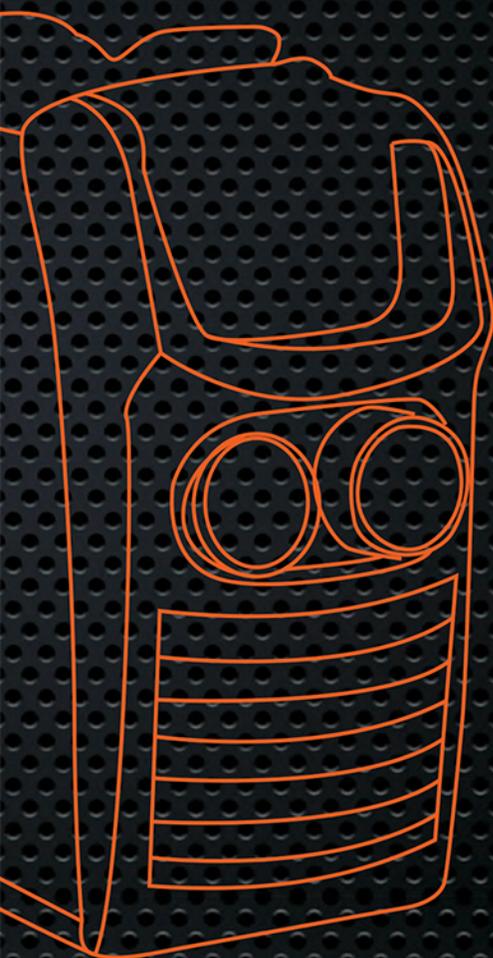




HEGESZTŐGÉPEK PLAZMAVÁGÓK AKKUTÖLTŐK/ INDÍTÓK

2018

Az Ön kereskedője:



MASTROWELD EVOLUTION



MMA BEVONTELEKTRÓDÁS INVERTER ÉRINTÉSES AWI FUNKCIÓVAL

MINI-140 PI, MMA-160 YI

JELLEMZŐK

- Nagy (60%) bekapcsolási idő!
- Érintéses AWI funkció
- Kompakt méret, könnyebb hordozhatóság
- Ív stabilizálás
- Aggregátorról is üzemeltethetők - megfelelő valós kimenő teljesítmény szükséges.

IGBT

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



Rutilos, bázikus, saválló, felrakó és alumínium (AlSi12) elektródák elhegesztése.

AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



2m 16mm testkábel
2m 16mm munkakábel
Kézipajzs
Salakolókalapács/drótkefe

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méret (cm)	Súly (kg)	 (kVA)
MINI-140 PI	230	50/60	56	5.5	H	20-140	60	29*12.5*18	4.0	< 8,5
MMA-160 YI	230	50/60	56	6.5	H	20-160	60	16*17*34	6.3	< 9,8

Hegeszthető anyagvastagság (MINI-140PI): Acél: 6 mm / Saválló: 6 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 3 mm

Hegeszthető anyagvastagság (MMA-160YI): Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 8 mm

MMA BEVONTELEKTRÓDÁS INVERTER ÉRINTÉSES AWI FUNKCIÓVAL

MMA-180/250 EI, MMA-180/250FI



JELLEMZŐK

- Nagy (60%) bekapcsolási idő!
- Digitális kijelző
- Érintéses AWI funkció
- Nyugott, stabil ív tulajdonságok
- Ív stabilizálás automatikus íverőszabályozás, ArcForce
- Agregátorról is üzemeltethetők - megfelelő valós kimenő teljesítmény szükséges.

IGBT

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



Rutilos, bázikus, saválló, felrakó és alumínium (AlSi12) elektródák elhegesztése.

AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



MMA-180:
2m 16mm testkábel
2m 16mm munkakábel
Kézipajzs
Salakolóalapács/drótkefe

MMA-250:
2m 25mm testkábel
2m 25mm munkakábel
Kézipajzs
Salakolóalapács/drótkefe

BIZTONSÁGI
ELŐLAP



2

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méret (cm)	Súly (kg)	(kVA)
MMA-180EI	230	50/60	56	7.0	H	20-180	60	40*14*21	6.3	< 10,5
MMA-250EI	230	50/60	56	9.5	H	20-250	60	40*14*21	7.0	< 14,3
MMA-180FI	230	50/60	56	7.0	H	20-180	60	37*13*22.5	6.3	< 10,5
MMA-250FI	230	50/60	56	9.5	H	20-250	60	37*13*22.5	7.0	< 14,3

Hegeszthető anyagvastagság (MMA-180): Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 8 mm

Hegeszthető anyagvastagság (MMA-250): Acél: 12 mm / Saválló: 12 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 8 mm

*Az anyagvastagságok több rétegű hegesztésre értendő



NAGYFREKVENCIÁS GYÚJTÁSÚ EGYENÁRAMÚ AWI INVERTER BEVONTELEKTRÓDÁS FUNKCIÓVAL HP-160 QI, HP-200 PP

JELLEMZŐK

- Nagy frekvenciás (HF) gyújtással alkalmasak DC (egyenáramú) AWI hegesztésre.
- Kapcsolható AWI / MMA mód, hővédelem.
- Hegeszthető anyagok AWI módban: acél, saválló, réz. (alumínium hegesztésére nem alkalmas)
- Rutilos, bázikus, saválló, felrakó és alumínium elektródák

IMPULZUS

HP-200 PP

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



DC/ LASSÚ / GYORS IMPULZUS MÓD

ÁRAMLEFUTÁS

AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



2m 16mm testkábel
2m 16mm munkakábel
AWI munkakábel (WP26)
Kézipajzs
Salakolókalapács/drótkefe



Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjárat feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méret (cm)	Súly (kg)	IP (kVA)
HP-160 QI	230	50/60	54	5.4	H	20-160	60	40.5*17.5*31	10	< 8,1
HP-200 PP	230	50/60	56	6.2	H	10-200	60	40*16.5*30.5	11	< 9,3

HP-160QI

Hegeszthető anyagvastagság MMA módban: Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm / Alumínium (AISI12 elektródával): 8 mm
Hegeszthető anyagvastagság AWI módban: Acél: 8 mm / Saválló: 8 mm

HP-200PP

Hegeszthető anyagvastagság MMA módban: Acél: 12 mm / Saválló: 12 mm / Alumínium (AISI12 elektródával): 10 mm
Hegeszthető anyagvastagság AWI módban: Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm

NAGY FREKVENCIÁS GYÚJTÁSÚ EGYENÁRAMÚ AWI INVERTER BEVONTELEKTRÓDÁS FUN KCIÓVAL HP-250 PS, HP-300



JELLEMZŐK

- Nagy frekvenciás (HF) gyújtással alkalmasak DC (egyenáramú) AWI hegesztésre.
- Kapcsolható AWI / MMA mód, hővédelem.
- Hegeszthető anyagok AWI módban: acél, saválló, réz. (alumínium hegesztésére nem alkalmas)
- Rutilos, bázikus, saválló, felrakó és alumínium elektródák elhegesztése.
- AWI módban alumínium anyag hegesztésére nem alkalmas.

IMPULZUS

HP-250 PS

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



2m 16mm testkábel
2m 16mm munkakábel
AWI munkakábel (WP26)
Kézipajzs
Salakolókalapács/drótkefe

4



Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méretek (cm)	Súly (kg)	 (kVA)
HP-250 PS	230	50/60	56	8.6	H	10-250	60	40*21*30	14	< 13
HP-300	400	50/60	54	13	H	40-300	60	46*20*36	19	< 19,5

HP-250 PS

Hegeszthető anyagvastagság MMA módban: Acél: 12 mm / Saválló: 12 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 10 mm
Hegeszthető anyagvastagság AWI módban: Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm

HP-300

Hegeszthető anyagvastagság MMA módban: Acél: 12 mm / Saválló: 12 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 10 mm
Hegeszthető anyagvastagság AWI módban: Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm



NAGY FREKVENCIÁS GYÚJTÁSÚ AC/DC INVERTER BEVONTELEKTRÓDÁS FUNKCIÓVAL WSME-200 D, WSME-250 D

JELLEMZŐK

- Nagyfrekvenciás (HF) gyújtású AC/DC-s AWI hegesztésre.
- AWI módban alkalmas: acél, saválló és alumínium hegesztésre!
- Nagy bekapcsolási idő: 60%
- VRD funkció, Digitális kijelző
- Túlmelegedés, túláram, alacsony feszültség elleni védelem
- Állítható paraméterek (Főáram, Bázisáram, Balansz, Lefutási idő, Gáz utánöblítés, Impulzus frekvencia, Imp. szélesség)

IGBT

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



Szénacélok, saválló anyagok,
nemesfémek MMA hegesztésére.

AWI módban alumínium
hegesztésére is alkalmas.

ÚJ!



AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



2m 25mm testkábel
2m 25mm munkakábel
AWI munkakábel (WP26)
Kézipajzs
Salakolókalapács/drótkefe

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méretek (cm)	Súly (kg)	(kVA)
WSME-200 D	230	50/60	56	6.2	H	5-200	60	49*24*40	19.6	< 9,3
WSME-250 D	230	50/60	56	8.6	H	5-250	60	49*24*40	19.6	< 13

WSME-200D

Hegeszthető anyagvastagság AWI módban: Acél: 6 mm / Saválló: 6 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 3 mm

WSME-250D

Hegeszthető anyagvastagság AWI módban: Acél: 8 mm / Saválló: 8 mm / Alumínium: 6 mm

NAGY FREKVENCIÁS GYÚJTÁSÚ AC/DC HEGESZTŐGÉP BEVONTELEKTRÓDÁS FUNKCIÓVAL

WSME-315



JELLEMZŐK

- Nagyfrekvenciás (HF) gyújtású AC/DC-s AWI hegesztésre.
- AWI módban alkalmas: acél, saválló és alumínium hegesztésre!
- Nagy bekapcsolási idő: 60%
- VRD funkció, Digitális kijelző
- Túlmelegedés, túláram, alacsony feszültség elleni védelem
- Állítható paraméterek (Főáram, Bázisáram, Balansz, Lefutási idő, Gáz utánöblítés, Impulzus frekvencia, Imp. szélesség)

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



Szénacélok, saválló anyagok,
nemesfémek MMA hegesztésére.

AWI módban alumínium
hegesztésére is alkalmas.

**2018
ŐSZTŐLI**



ÚJ!

6

AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



2m 25mm testkábel
2m 25mm munkakábel
AWI munkakábel (WP26)
Kézipajzs
Salakolókalapács/drótkefe

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méret (cm)	Súly (kg)	 (kVA)
WSME-315	400	50/60	56	9	H	5-315	60	57*37*54	37	< 13,5

Hegeszthető anyagvastagság MMA módban: Acél: 12 mm / Saválló: 12 mm / Alumínium: 8 mm

Hegeszthető anyagvastagság AWI módban: Acél: 8 mm / Saválló: 8 mm / Alumínium: 6 mm



FOGYÓELEKTRÓDÁS, BEVONTELEKTRÓDÁS ÉS ÉRINTÉSES GYÚJTÁSÚ AWI INVERTER

MIG MMA TIG

MIG-180-250 NI

JELLEMZŐK

- MIG / MAG / MOG fogyóelektródás, MMA Bevontelektródás és érintéses gyújtású AWI hegesztés
- Nagy bekapcsolási idő: 60% BI
- Fokozatmentes feszültség szabályozás
- Huzalelőtölési sebesség állítás
- Fokozatmentes hegesztőáram szabályozás
- Digitális volt és amper mérő műszer

IGBT

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



2m 25mm testkábel
4m 150A "CO" munkakábel

ÚJ!

**NO
GAS**



**PORBELES HUZALLAL
TÖRTÉNŐ HEGESZTÉS!**

Szénacélok, saválló anyagok, nemesfémek DC-AWI és MMA hegesztésére.

AWI módban alumínium hegesztésére nem alkalmas. (ahhoz váltóáram "AC" szükséges)

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méretek (cm)	Súly (kg)	⚡ (kVA)
MIG-180 NI	230	50/60	42	7	0.6-0.8	30-180	60	50*24*43	16	< 11
MIG-250 NI	230	50/60	42	11.3	0.8-1.0	50-250	60	50*24*43	19	< 17

(MIG-180)

Hegeszthető anyagvastagság MIG módban: Acél: 6 mm / Saválló: 6 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 3 mm

(MIG-250)

Hegeszthető anyagvastagság MIG módban: Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 8 mm

Maximális használható huzaldob méret: 200mm (5kg)

MMA: Bevontelektródás ívhegesztés
MIG: Fogyóelektródás ívhegesztés kevert gázzal

MAG: Fogyóelektródás ívhegesztés CO₂ gázzal
MOG (NO-GAS): Védőgáz nélküli hegesztés

FOGYÓELEKTRÓDÁS, BEVONTELEKTRÓDÁS ÉS EMELŐS (LIFT-TIG) GYÚJTÁSÚ AWI INVERTER

MIG MMA LIFT-TIG

MIG-180-250 MI



JELLEMZŐK

- MIG / MAG / MOG fogyóelektródás MMA Bevontelektródás és emelő (Lift-TIG) gyújtású AWI hegesztés
- Nagy bekapcsolási idő: 60% BI
- Fokozatmentes feszültség szabályozás
- Fokozatmentes huzalelőtölési sebesség állítás
- Fokozatmentes hegesztőáram szabályozás MMA módban
- Önvédő porbeles huzallal való hegesztés
- Digitális volt és amper mérő műszer

IGBT

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



MIG-180:
2m 25mm testkábel
4m 150A "CO" munkakábel

MIG-250:
2m 25mm testkábel
4m 150A "CO" munkakábel

ÚJ!



**PORBELES HUZALLAL
TÖRTÉNŐ HEGESZTÉS!**

**NO
GAS**

Szénacélok, saválló anyagok, nemesfémek Lift-TIG és MMA hegesztésére.

AWI módban alumínium hegesztésére nem alkalmas. (ahhoz váltóáram "AC" szükséges)

8

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méret (cm)	Súly (kg)	Icon (kVA)
MIG-180 MI	230	50/60	42	7	0.6-0.8	30-180	60	57*22.5*41	16	< 11
MIG-250 MI	230	50/60	42	11.3	0.8-1.0	50-250	60	57*22.5*41	19	< 17

MIG-180 MI

Hegeszthető anyagvastagság MIG módban: Acél: 6 mm / Saválló: 6 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 6 mm

MIG-250 MI

Hegeszthető anyagvastagság MIG módban: Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 8 mm

Maximális használható huzaldob méret: 200mm (5kg)



FOGYÓELEKTRÓDÁS INVERTER, BEVONTELEKTRÓDÁS ÉS ÉRINTÉSES AWI FUNKCIÓVAL

MIG MMA TIG

MIG-250, MIG-315

JELLEMZŐK

- MIG/MAG/MOG, MMA mód és érintéses AWI funkció!
- **4 görgős előtoló**
- **2 / 4 taktos hegesztés**
- Védőgáz és védőgáz nélküli hegesztés (NO-GAS mód)
- Fokozatmentes feszültség szabályozás
- Fokozatmentes huzalelőtolás állítás
- Túlmelegedés védelem
- Dupla digitális kijelző (V és A mérőműszer)

IGBT

**60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ**



AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



MIG-250:
2m 25mm testkábel
4m 240A "CO" munkakábel

MIG-315:
2m 25mm testkábel
4m 240A "CO" munkakábel

ÚJ!



- Használható huzaldob méretek: 5 kg - 15 kg (200 mm / 300 mm)
- Huzalelőtolás: a huzal előtolási sebességének szabályozása.
- Hegeszthető huzalok: ötvöztelen acél (SG2-SG3), saválló, alumínium, stb.
- 3 fázis (MIG-315)

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méret (cm)	Súly (kg)	IGBT (kVA)
MIG-250IN	230	50/60	H	9.0	0.8-1.0	50-250	60	64*30*61	30	< 14
MIG-315IN	400	50/60	H	13.9	0.8-1.2	50-315	60	64*30*61	35	< 21

MIG-250 IN

Hegeszthető anyagvastagság MIG módban: Acél: 8 mm / Saválló: 8 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 8 mm

MIG-315 IN

Hegeszthető anyagvastagság MIG módban: Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 10 mm

Maximális használható huzaldob méret: 300mm (15kg)

SZINERGIKUS VEZÉRLÉSŰ TÖBBFUNKCIÓS, FOGYÓELEKTÓDÁS HEGESZTŐGÉP

MIG MMA TIG MIG-350 P, MIG-500 P

JELLEMZŐK

- MIG, TIG, MMA hegesztés
- Nagy bekapcsolási idő.
- Lassú huzal megközelítés, kiváló ívgyújtás.
- Stabil hegesztő áram MMA hegesztésnél, kiváló ívgyújtás,
- LIFT-TIG AWI funkció.

- Használható huzaldob méretek: 15 kg - 5 kg. (300 mm / 200 mm)
- Huzalelőtölés: a huzal előtölési sebességének szabályozása.
- Hegeszthető huzalok: ötvözetlen acél (SG2-SG3), saválló, alumínium, stb.

IGBT

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



ÚJ!

AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



3m 50mm testkábel
3m MB36KD "CO" munkakábel



2018
ŐSZTÓLI!

10

SZINERGIKUS VEZÉRLÉS:

A készülék automatikusan állítja be a megfelelő hegesztési paramétereket, a hegesztendő anyagvastagság, anyag minőség vagy a hegesztőáram megadása után. A gyárilag beállított hegesztési paraméterektől természetesen manuálisan el lehet térni. Bármely paraméter megváltoztatásával a hozzá tartozó összes paraméter megváltozik.

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Hegesztő huzal átmérő (mm)	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méretek (cm)	Súly (kg)	(kVA)
MIG-350 P	400	50/60	65	13.7	0.8-1.2	50-350	60	80*31*90	45	< 21
MIG-500 P	400	50/60	73	24.4	1.0-1.6	100-500	60	95*35*100	52	< 37

Hegeszthető anyagvastagság MIG-350 módban: Acél: 8 mm / Saválló: 8 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 8 mm

Hegeszthető anyagvastagság MIG-500 módban: Acél: 10 mm / Saválló: 10 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 10 mm

Maximális használható huzaldob méret: 300mm (15kg)



SZINERGIKUS VEZÉRLÉSŰ TÖBBFUNKCIÓS, FOGYÓELEKTRODÁS IMPULZUS HEGESZTŐGÉP

MIG MMA TIG PMIG-500 P, PMIG-350 P

JELLEMZŐK

- MIG, TIG, MMA hegesztés
- Nagy bekapcsolási idő.
- Lassú huzal megközelítés, kiváló ívgyújtás.
- Stabil hegesztő áram MMA hegesztésnél, kiváló ívgyújtás,
- LIFT-TIG AWI funkció.

- Használható huzaldob méretek:
15 kg - 5 kg. (300 mm / 200 mm)
- Huzalelőtölés: a huzal előtöltési sebességének szabályozása.
- Hegeszthető huzalok: ötvözetlen acél (SG2-SG3), saválló, alumínium, stb.

IGBT

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



ÚJ!

11

AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



3m 50mm testkábel
3m MB36KD "CO" munkakábel



Mi az előnye az impulzus hegesztésnek?

Szebb varrat kép (kevesebb után munkálás), nagyobb ívhossz, fröccsmentes hegesztés, kisebb energia bevitel, költséghatékony. Vékonyabb anyagok hegesztése vastagabb huzallal!

SZINERGIKUS VEZÉRLÉS:

A készülék automatikusan állítja be a megfelelő hegesztési paramétereket, a hegesztendő anyagvastagság, anyag minőség vagy a hegesztőáram megadása után. A gyárilag beállított hegesztési paraméterektől természetesen manuálisan el lehet térni. Bármely paraméter megváltoztatásával a hozzá tartozó összes paraméter megváltozik.

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjárat feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méretek (cm)	Súly (kg)	Max. kVA
PMIG-350P	400	50/60	H	13.7	0.8-1.2	50-350	60	105*35*110	55	< 21
PMIG-500P	400	50/60	H	24.4	1.0-1.6	100-500	60	115*42*125	65	< 37

Hegeszthető anyagvastagság MIG módban (MIG-350): Acél: 8 mm / Saválló: 8 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 8 mm

Hegeszthető anyagvastagság MIG módban (MIG-500): Acél: 12 mm / Saválló: 12 mm / Alumínium (AlSi12 elektródával): 14 mm

Maximális használható huzaldob méret: 300mm (15kg)

PILOTÍVES INVERTERES PLAZMAVÁGÓ GÉP CUT-50 NL



JELLEMZŐK

- Nagy bekapcsolási idő: 60% 50A
- Pilot ív (lehetőség vezetőkocsi és körzőkészlet használatára)
- Trafimet S45 munkakábel
- Digitális kijelző

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



2 m / 16 mm testkábel,
Trafimet S45 pisztoly

12



Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Max. Vágható anyagvastagság (mm)	Kimenő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méret (cm)	Súly (kg)	 (kVA)
CUT-50 NL	230	50/60	230	8,0	≤ 15	20-50	60	40*17*30	12	< 12

Min. vágható anyagvastagság: 3 mm
Max. vágható anyagvastagság (finom): <8-10 mm
Max. vágható anyagvastagság (durva): <15 mm

Levegő fogyasztás: 140 l/perc
Levegő nyomás: 6-8 bar



PILOTÍVES INVERTERES PLAZMAVÁGÓ GÉP

CUT-70 P, CUT-120 PI

JELLEMZŐK

- Nagy bekapcsolási idő: 60%
- Pilot ív (lehetőség vezetőkocsi és körzőkészlet használatára)
- Trafimet munkakábel
- Digitális kijelző
- 2T / 4T kapcsoló (CUT-70)
- Vágás / gázteszt kapcsoló (CUT-70)

IGBT

60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



CUT-70:
1,5 m / 16 mm testkábel,
Trafimet A81 pisztoly

CUT-120:
1,5 m / 16 mm testkábel,
Trafimet A101 pisztoly

ÚJ!

13



Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Max. vágható anyagvastagság (mm)	Kimenő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méretek (cm)	Súly (kg)	(kVA)
CUT-70P	400	50/60	240	8.0	≤ 20	20-70	60	52*22*40	20	< 12
CUT-120PI	400	50/60	270	19	≤ 30	20-120	60	56*37*46	36	< 29

CUT-70 P:

Min. vágható anyagvastagság: 4 mm
Max. vágható anyagvastagság (finom): <12-15 mm
Max. vágható anyagvastagság (durva): <20 mm
Levegő fogyasztás: 170 l/perc
Levegő nyomás: 5-7 bar

CUT-120 PI:

Min. vágható anyagvastagság: 4 mm
Max. vágható anyagvastagság (finom): <20-25 mm
Max. vágható anyagvastagság (durva): <30 mm
Levegő fogyasztás: 190-220 l/perc
Levegő nyomás: 5-7 bar

BEVONTELEKTRÓDÁS, HF-AWI ÉS KONTAKT PLAZMAVÁGÓ

PLASMA MMA TIG

PCUT-50 WP



JELLEMZŐK

- Kontakt gyújtású plazmavágó. (Vezető kocsi nem használható.)
- MMA és nagy frekvenciás (HF) gyújtású AWI hegesztés.
- Rutilos, bázikus, saválló, felrakó és alumínium elektródák elhegesztése.
- Gázutánöblítés: 2 fokozatban állítható (2,5-5 mp)
- Vezérlőcsatlakozója 5 pólusú



60%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ



AJÁNDÉK TARTOZÉKOK



2 m / 25 mm testkábel,
L-Tec plazmavágó pisztoly
WP17 AWI pisztoly 4 m

Alkalmas minden áramvezető fém (acél, saválló, alumínium, réz, stb.) deformáció nélküli gyors alakos vágására.

14

PLAZMAVÁGÁSI PARAMÉTEREK

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Vágható anyagvastagság (mm)	Vágóáram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méreték (cm)	Súly (kg)	(kVA)
PCUT-50WP	230	50/60	230	7.0	≤10	20-50	60	50*21.5*40	14.0	< 11

MMA PARAMÉTEREK

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méreték (cm)	Súly (kg)	(kVA)
PCUT-50WP	230	50/60	60	7.0	H	20-180	60	50*21.5*40	14.0	< 11

AWI PARAMÉTEREK

Model	Hálózati feszültség (V)	Frekvencia (Hz)	Üresjáratú feszültség (V)	Névleges teljesítmény (kVA)	Szigetelési osztály	Hegesztő áram (A)	Bekapcsolási idő (%)	Méreték (cm)	Súly (kg)	(kVA)
PCUT-50WP	230	50/60	60	5.0	H	10-180	60	50*21.5*40	14.0	< 7,5



AKKUTÖLTŐK-INDÍTÓK DFC-450 P, DFC-650 P

JELLEMZŐK



- Hagyományos indító, járművek akár azonnali indítása. /Indítás előtt néhány perc (kb. 10 perc) akkumulátor töltésre van szükség./
- Az akkumulátort nem szükséges a járműről lecsatlakoztatni a töltési folyamat ideje alatt.
- Előlapú biztosíték.

15



4 töltési fokozat (DFC-450 P)
6 töltési fokozat (DFC-650 P)

- Szigetelt testcsipeszek, kerekek a könnyebb mozgatáshoz.
- 12/24 V töltőfeszültség.
- Ampermérő a töltés kijelzéséhez.
- Töltőkábel tartó.
- Ki/bekapcsoló gomb.

Személy- és teherautó akkumulátorok töltésére.

Model	Bemenő feszültség (V)	Kimenő feszültség (V)	Töltő áram (A)	Max töltő áram (A)	Funkció	Indító áram (A)	Teljesítmény (W)	Méretek (cm)	Méretek (cm)	Súly (kg)
DFC-450P	230	12/24	40/50	70	töltő/indító	300A	1200	8500	44*33*72	18.0
DFC-650P	230	12/24	60/70	100	töltő/indító	480A	2200	12000	44*33*72	26.0