

### For MIG 459 Synergic - POUŽITIE

Zváranie v ochrannej atmosfére MIG,MAG

### For MIG 459 Synergic - DOPORUČENÉ ZÁKLADNÉ MATERIÁLY

- konštrukčné ocele
- Cr/Ni ocele austenitické / feritické
- zliatiny hliníka

### For MIG 459 Synergic - OBLASŤ POUŽITIA

- strojárská výroba
- stavba a opravy kolajových vozidiel, strojov, technického vybavenia, vozidiel, automobilov, lodí, stavba kontajnerov, atď.
- stavba zásobníkov a nádrží
- výroba oceľových konštrukcií
- údržby a opravy



	For MIG - SYNERGIC			
Zvárací zdroj	459	459 W	459 F	459 FW
Napájacie napätie	400 V	400 V	400 V	400 V
Počet fáz	3	3	3	3
Frekvencia	50 Hz	50 Hz	50 Hz	50 Hz
Max. zvärací prúd	450 A	450 A	450 A	450A
Zvärací prúd 60% DZ	400 A	400 A	400 A	400 A
Zvärací prúd 100% DZ	320 A	320 A	320 A	320
Účinník cos φ	0,8	0,8	0,8	0,8
Účinnosť	75%	75%	75%	75%
Rozsah nastavenia	40 - 450 A	40 - 450 A	40 - 450 A	40 - 450 A
Počet synergických programov	19	19	19	19
Počet bodov char. v každom synerg. programe	36	36	36	36
Počet zákazníckych programov	50	50	50	50
Elektronická zmena indukčnosti tlmivky	4 stupne	4 stupne	4 stupne	4 stupne
Celkový rozsah rýchlosti podávania	1 - 24 m/min	1 - 24 m/min	1 - 24 m/min	1 - 24m/min
Priemer zväracieho drôtu	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
Rozmery zdroja - D x Š x V	1070x510x980	1070x510x980	1070x510x980	1070x510x980
Hmotnosť zdroja	187 kg	205 kg	187 kg	205 kg
Rozmery podávača - D x Š x V			670x275x470	670x275x470
Hmotnosť podávača			19 kg	19 kg

Predajca:



Formica s. r. o.  
Spojovacia 7, P. O. Box 30 F  
949 01 Nitra, SK  
tel.: ++421 37 652 45 93  
fax: ++421 37 652 45 96  
www.formica.sk,  
e-mail: formica@formica.sk



For MIG 459 - Synergic  
For MIG 459 W - Synergic  
For MIG 459 F - Synergic  
For MIG 459 FW - Synergic

## Odbočkové zväracie poloautomaty s možnosťou diaľkového prepínania odbočiek

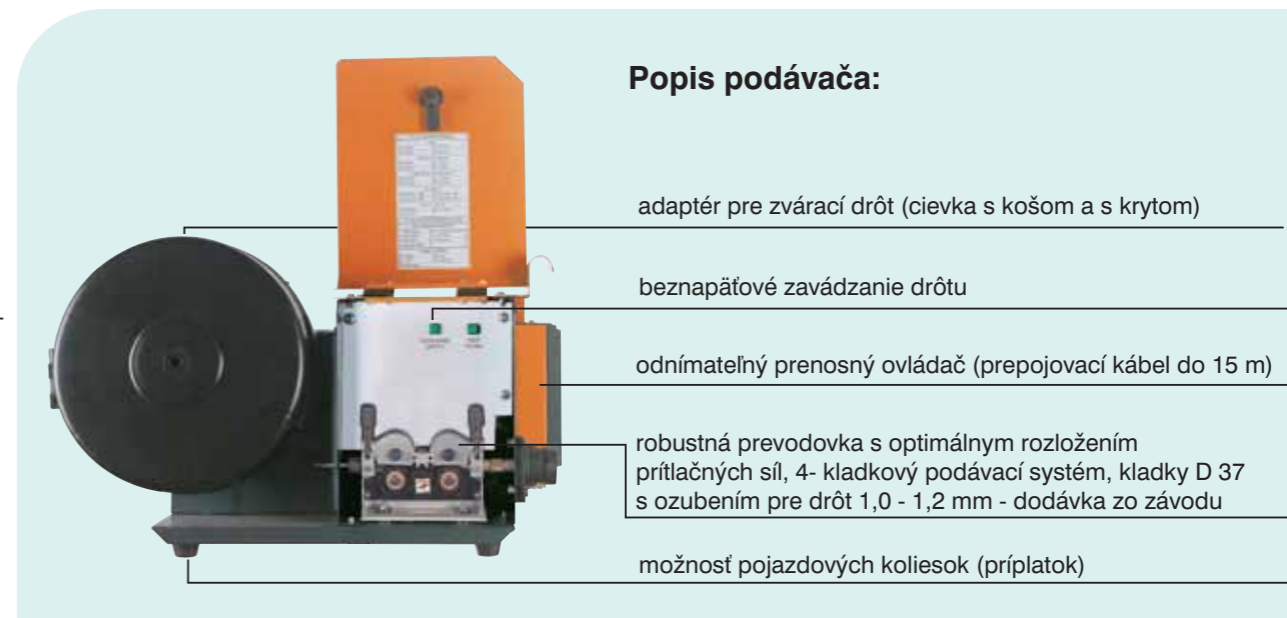


SYNERGIC

**ormica**  
www.formica.sk

**Výkonný odbočkový poloautomat so synergickým programovateľným riadením pomocou malého prenosného ovládača. Ovládač umožňuje obsluhu úplné nastavovanie zdroja priamo z miesta zvárania. Zváračovi sa tým uľahčí nastavenie zdroja, čím sa môže plne koncentrovať na vlastnú prácu a tým je zváranie. Významnou pomôckou je aj možnosť sledovania nastavených a skutočných zváracích veličín (A+V), ako aj funkcia zobrazenia zváracieho napätia a prúdu po ukončení zvárania (funkcia HOLD)**

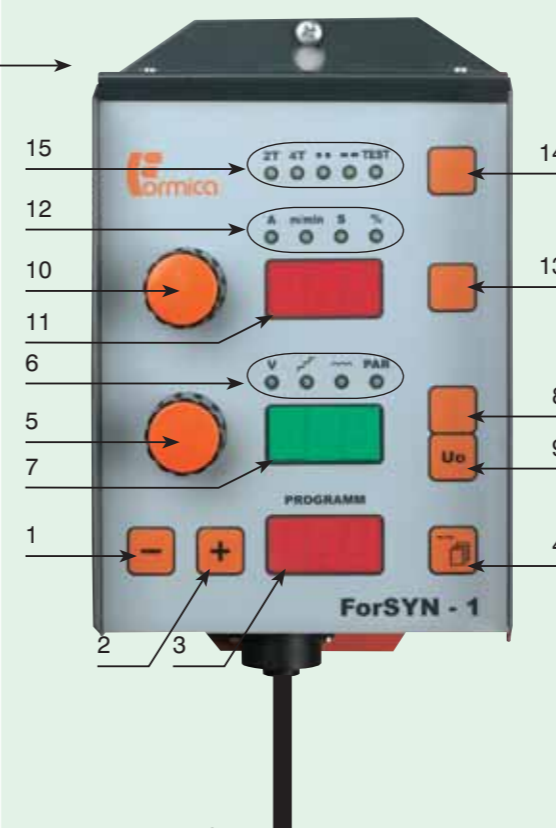
- zváranie v automatickom režime s pevne nastavenými programami A1 - A19, v každom 36 možných parametrov
- zváranie v 50 - tich voľne programovateľných užívateľských programoch P1 - P50
- digitálne nastavenie všetkých zváracích veličín
- digitálne zobrazenie zváracích veličín s obvodom DATA HOLD v čase 10 sec., pre odčítanie priemerných zváracích parametrov po skončení zvárania
- prenosný ovládací panel s rôznymi dĺžkami prepojovacieho kábla
- jednoduchá obsluha
- 2 - taktný , alebo 4 - taktný spínací režim
- približovacia rýchlosť pred zapálením oblúka
- funkcia dovarenia krátera v režime 4T
- bodové zváranie prievarom
- stehové zváranie
- prepínanie indukčnosti tlmivky
- nezávislý uzatvorený chladiaci okruh s automatickým odpájaním čerpadla (pri vyhotovení W)
- prepojovací kábel ohrevu redukčného ventilu s konektorom
- ochrana proti prehriatiu
- signalizácia a identifikácia porúch
- robustná kovová konštrukcia zdroja
- ľahká manipulácia



### Popis podávača:

- adaptér pre zvárací drôt (cievka s košom a s krytom)
- beznapäťové zavádzanie drôtu
- odnímateľný prenosný ovládač (prepojovací kábel do 15 m)
- robustná prevodovka s optimálnym rozložením prítláčnych síl, 4- kladkový podávačový systém, kladky D 37 s ozubením pre drôt 1,0 - 1,2 mm - dodávka zo závodu
- možnosť pojazďových koliesok (príplatok)

### Odnímateľný prenosný ovládač (pri vyhotovení F a FW)



Voliteľná dĺžka prepojovacieho kábla medzi zdrojom a ovládacím panelom

### Popis ovládacieho panela: (pre všetky vyhotovenia)

- 1,2 - Tlačidlá - výber čísla zváracieho programu
- 3 - Displej - zobrazenie čísla zváracieho programu, prípadne čísla chyby E1 - E8.
- 4 - Tlačidlo - uloženie hodnôt do užívateľských programov P01 - P50.
- 5 - Otočný gombík - zmena veľkosti hodnoty, ktorá je zobrazená na displeji 7
- 6 - Kontrolky - svietiaci kontrolka určuje, ktorá hodnota je zobrazená na displeji
- 7 - Displej - zobrazuje veľkosť hodnoty, ktorú označuje svietiaci kontrolka nad displejom
- 8 - Tlačidlo - postupným zatláčaním tlačidla sa rozsvetujú kontrolky nad displejom 7
- 9 - Tlačidlo Uo - zatlačením tlačidla sa pripojí transformátor na sieť a na displeji 7 sa zobrazí výstupné napätie zdroja naprázdno
- 10 - Otočný gombík - slúži na zmenu veľkosti hodnoty, ktorá je zobrazená na displeji 11
- 11 - Displej - zobrazuje veľkosť hodnoty, ktorú označuje svietiaci kontrolka nad displejom
- 12 - Kontrolky - svietiaci kontrolka určuje, aká hodnota je zobrazená na displeji 11
- 13 - Tlačidlo - v automatickom programe A01 až A19 sa zatlačením tlačidla zobrazuje reálna hodnota podávacej rýchlosti zváracieho drôtu v m/min na displeji 11
- 14 - Tlačidlo - postupným zatláčaním tlačidla sa rozsvetujú kontrolky 15
- 15 - Kontrolky - režim 2T  
- režim 4T  
- režim bodovanie  
- režim stehovanie  
- test plynu