

具备高品质, 超低飞溅的焊接系统

铝的直流焊接

增加最大电流

最大
300A

- 通过Push arc使最大电流翻倍
- 焊接速度和适用板厚显著提高

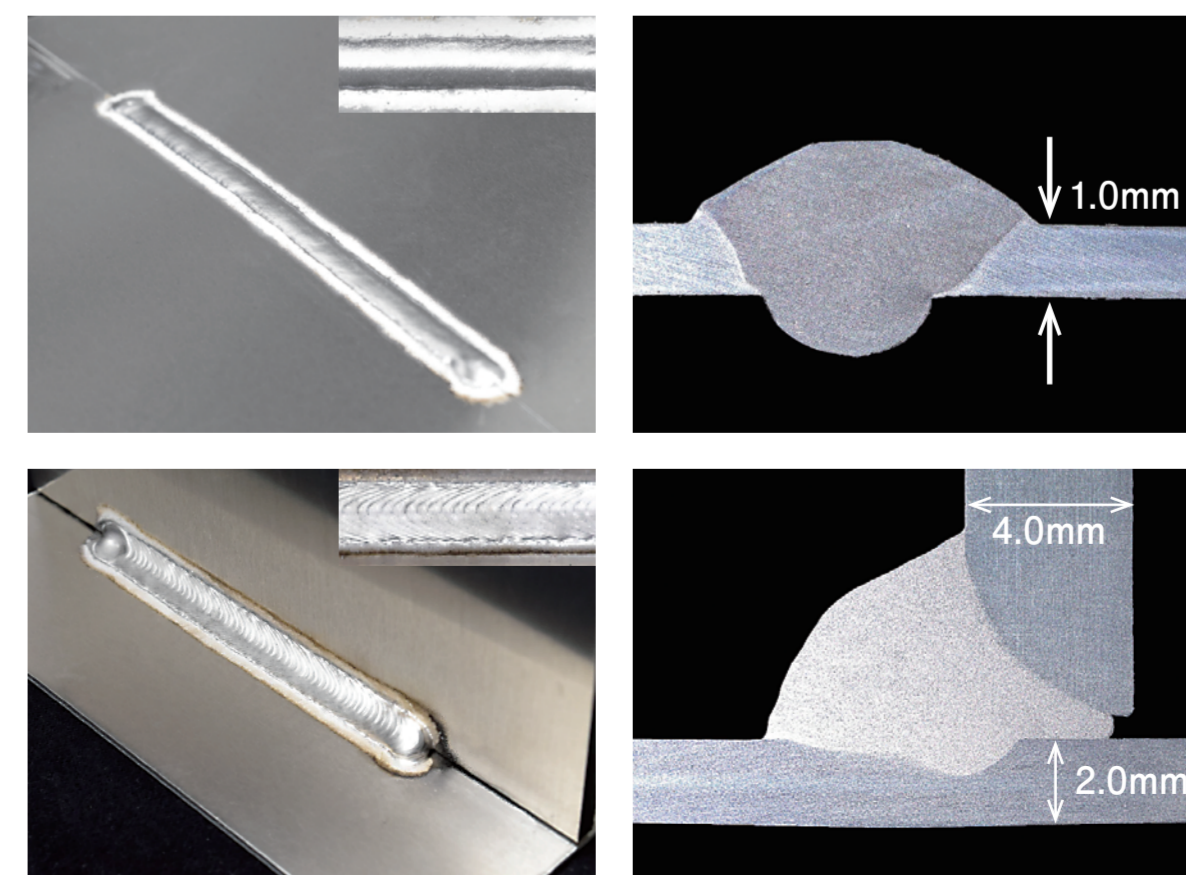
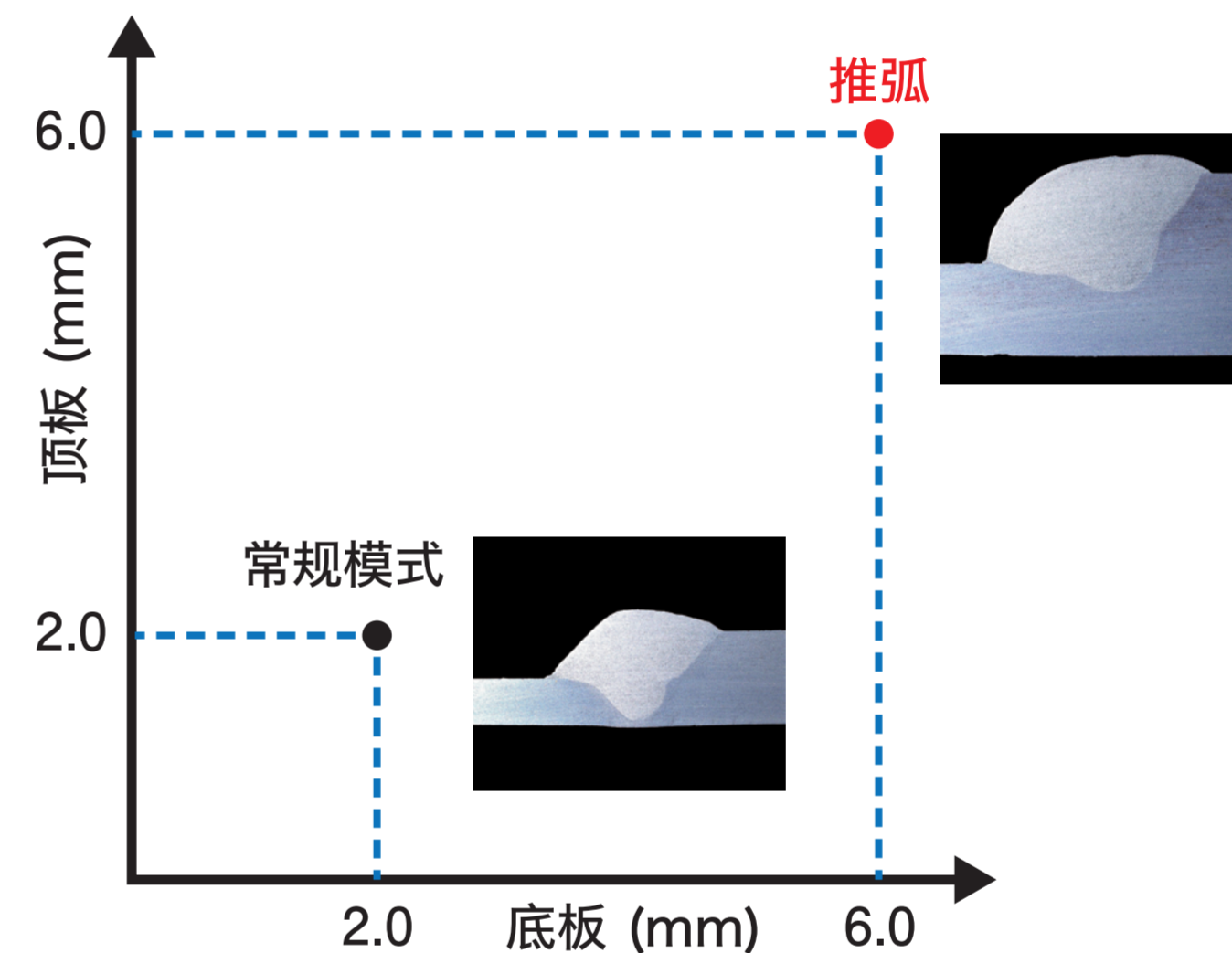
铝的交流焊接

极低的热量输入

- 实现超薄板的焊接而不熔化

高沉积扩大间隙边缘

- 轻松焊接不同厚度和间隙
- 与 SynchroFeed 脉冲相结合的扩展自适应范围



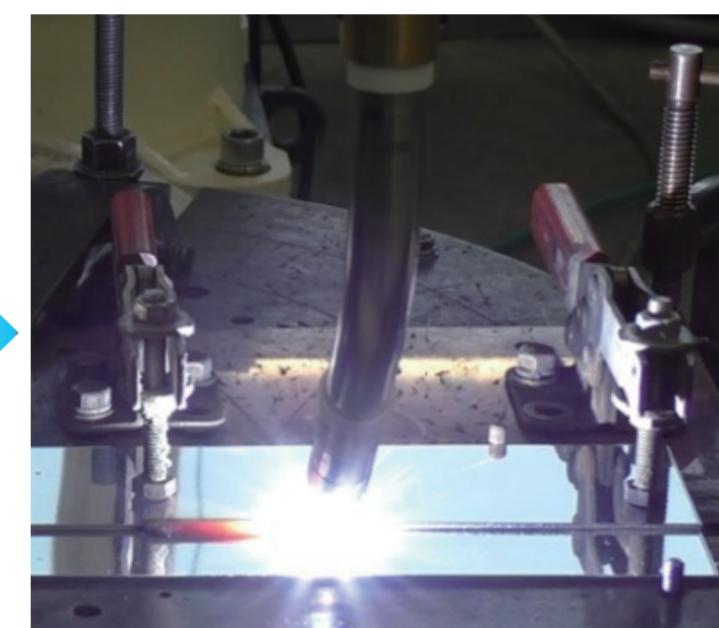
具备高品质, 超低飞溅的焊接系统

减少飞溅物达99

- 高速同步控制送丝和焊接电流波形
- 通过超低飞溅焊接消除了飞溅的过程



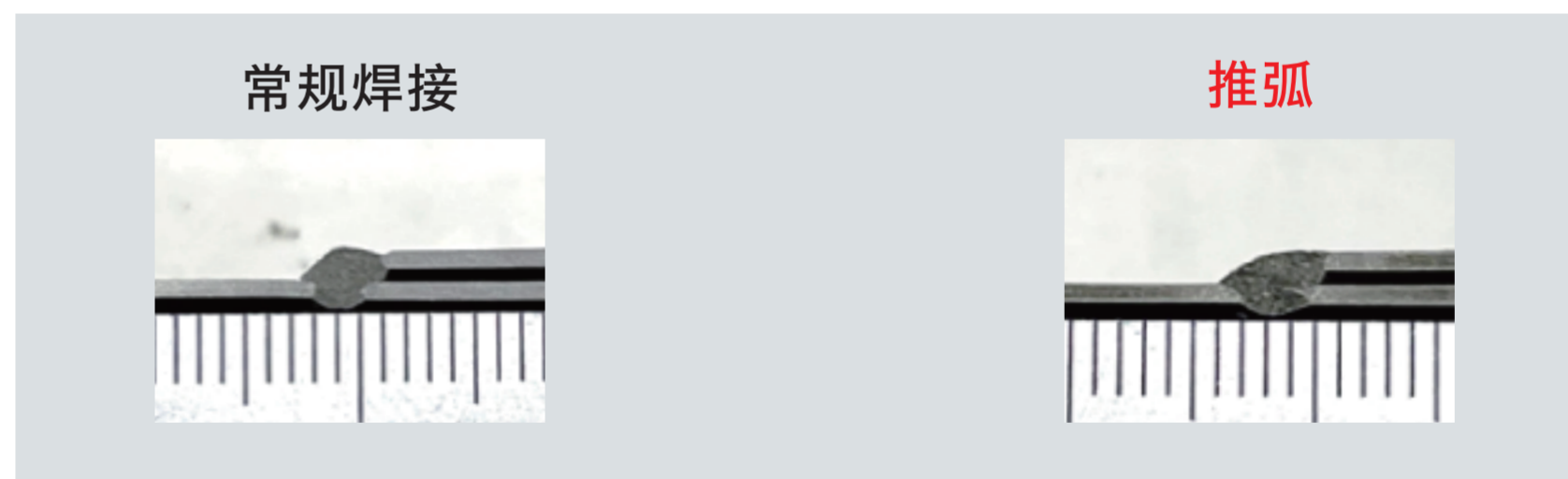
常规焊接



推弧

创新的新工艺: 推弧

- 平坦的焊珠外观和改进的间隙公差
- 即使与多台机器同时焊接, 也能实现超低飞溅

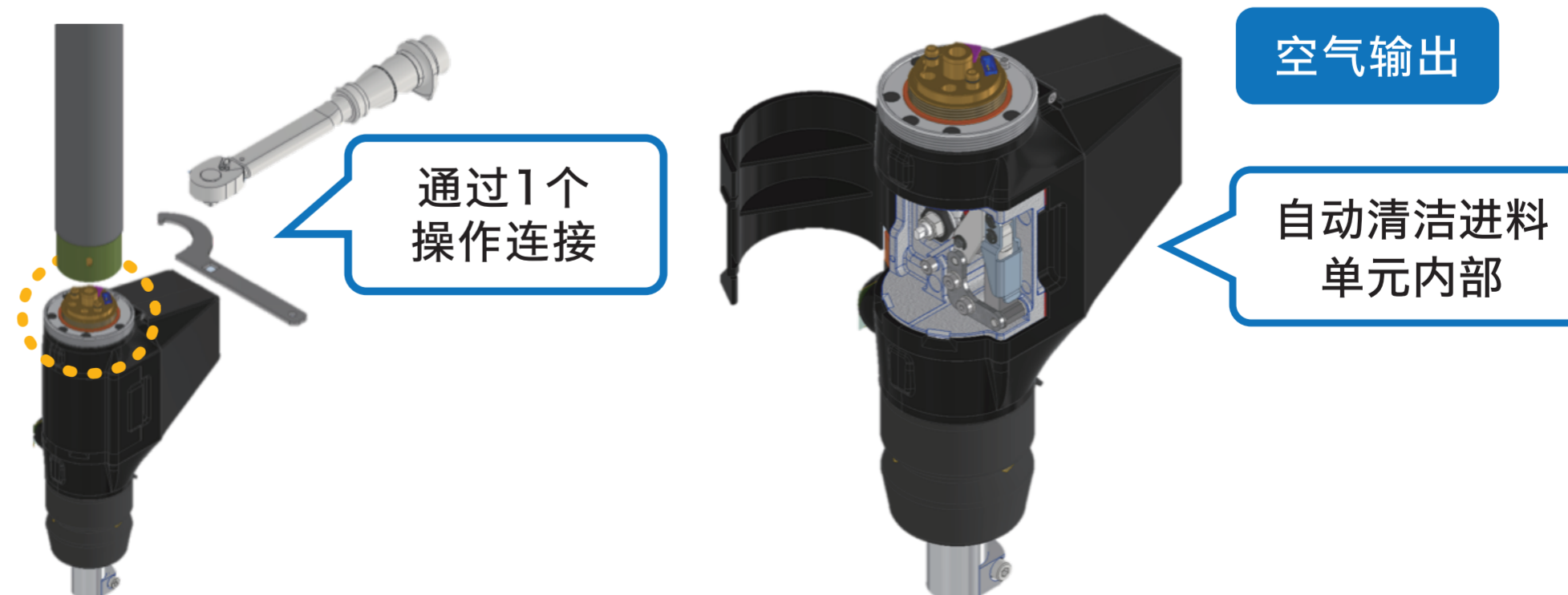


常规焊接

推弧

新的拉动式送丝器

- 连接简单方便
- 具有自动清洁功能, 易于维护



通过1个操作连接

空气输出

自动清洁进料单元内部