

Palnik typu push-pull

Do stabilnego podawania drutu w przypadku miękkich drutów

Chłodzony wodą palnik typu push-pull /pchająco-ciągący/ do spawania metodą MIG/MAG zapewnia precyzyjne i stabilne podawanie drutów ze stali miękkich oraz drutów aluminiowych w warunkach warsztatowych.

Ryzyko zsuwania się miękkich drutów na boki z rolek wewnątrz palnika podczas spawania zostało ograniczone do minimum. Urządzenie gwarantuje bardzo wysoką jakość podawania drutu.

Palnik push-pull rozszerzony o moduł z wyświetlaczem graficznym Smart Torch pozwala na łatwą regulację parametrów spawania za pomocą przycisków na uchwycie palnika. Korzystając z wyświetlacza graficznego, spawacz może precyzyjnie dostosować ustawienia, nawet do jednego ampera - bez konieczności przebywania bezpośrednio przy spawarce.

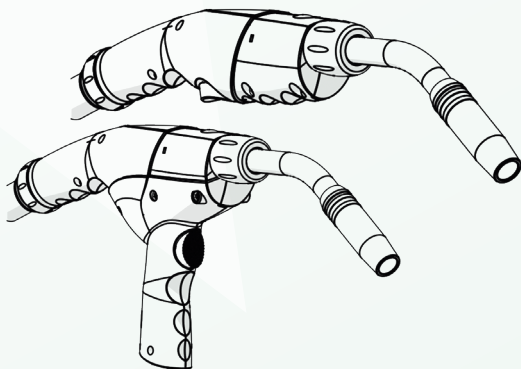
Palnik typu push-pull jest obsługiwany przez wszystkie spawarki Sigma Select zakupione od lutego 2021 roku.

Zastosowania

Palnik jest niezbędnym wyposażeniem dla profesjonalnych spawaczy, którzy tworzą duże konstrukcje aluminiowe w branży morskiej i transportowej - spawają konstrukcje statków, pociągów, autobusów, podwozi i cystern.

Prosty cykl montażu typu plug and play /włącz i pracuj/

Spawarka automatycznie rozpoznaje palnik typu push-pull. Nie ma potrzeby zmiany żadnych ustawień ani przeprowadzania kalibracji.



Wszystkie palniki push-pull są dostarczane z dodatkową rękkością zapewniającą stabilny chwyt pistoletu. Podczas spawania wąskich przejść należy używać palnika bez rękkości.



Nr art.

80890410	Palnik typu Push/Pull, FKS400, prosty, 10 m 1,2 U
80890411	Palnik typu Push/Pull, FKS400, zakrzywiony, 10 m 1,2 U
80890415	Palnik typu Push/Pull, FKS400, prosty, 10 m 1,2 U. <i>W komplecie z modułem graficznym Smart Torch.</i>
80890416	Palnik typu Push/Pull, FKS400, zakrzywiony, 10 m 1,2U <i>W komplecie z modułem graficznym Smart Torch.</i>

Palnik typu push-pull /pchająco-ciągący/ został domyślnie skonfigurowany do spawania aluminium o grubości 1,2 mm, ale w ofercie dostępna jest szeroka gama części eksploatacyjnych pozwalających na realizację zróżnicowanych zadań spawalniczych.

Dane techniczne

Napięcie silnika :	napięcie stałe DC
Prędkość podawania drutu:	0,5-24 m/min
Biegunowość elektrody:	zazwyczaj dodatnia
Typ palnika:	ręczny
Rodzaj drutu:	ogólnodostępne na rynku druty okrągłe
Gaz osłonowy (DIN EN 439):	CO ₂ i mieszanka gazu M21

Ogólne dane dotyczące palnika: zgodność z normą EN 60974-7

Typ:	FKS 400W
Chłodzenie:	Woda
Obciążenie:	CO ₂ 400 A, M21 350 A
Cykl pracy:	100 %
Średnica drutu:	0,8-1,6 mm
Przepływ gazu:	10-20 l/min
Maks. temp. przepływu:	40°C

Dane dotyczące chłodzenia:

Natężenie przepływu:	min. 1 l/min
Ciśnienie przepływu:	min. 2,0 bar, maks. 3,5 bar