

UNO

MMA SYN



UNO MMA 160 SYN

8541

UNO MMA 200 SYN

8542

UNO MMA 250 SYN

8543

Основные преимущества серии

ВСТРОЕННЫЙ МИКРОПРОЦЕССОР

- БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА ПО ТОЛЩИНЕ ДЕТАЛИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВЫБРАННОГО ТОКА И ФУНКЦИЙ
- ПОДСКАЖЕТ ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДА
- СТАБИЛИЗИРУЕТ ПРОЦЕСС СВАРКИ

$$U_{1min} = 140 \text{ В}$$

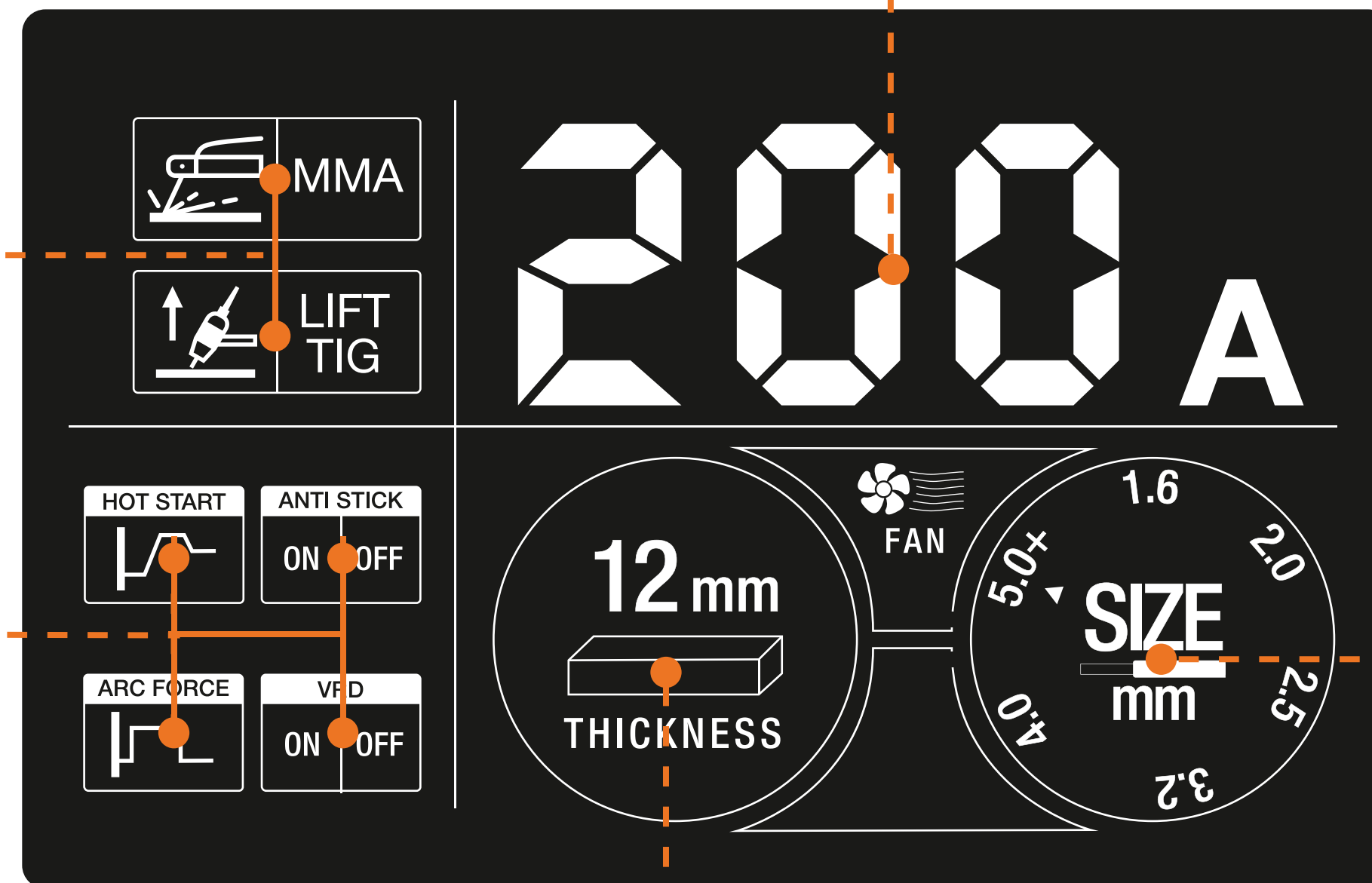
ОДНО ИЗ
САМЫХ НИЗКИХ ЗНАЧЕНИЙ
ВХОДНОГО НАПРЯЖЕНИЯ НА РЫНКЕ

РАСШИРЕННЫЙ ДИАПАЗОН ВХОДНОГО НАПРЯЖЕНИЯ
ПОЗВОЛЯЕТ СПОКОЙНО РАБОТАТЬ В «ПЛОХИХ» СЕТЯХ
И НА БОЛЬШИХ УДЛИНИТЕЛЯХ



ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА ПО
СВАРОЧНОМУ ТОКУ

2 РЕЖИМА
СВАРКИ:
MMA
TIG LIFT



НАСТРОЙКА ПО
**ДИАМЕТРУ
ЭЛЕКТРОДА**

4 НАСТРАИВАЕМЫЕ ФУНКЦИИ:
HOT START
ANTI STICK
ARC FORCE
VDR

НАСТРОЙКА ПО
ТОЛЩИНЕ ДЕТАЛИ



ГОРЯЧИЙ СТАРТ

Обеспечивает легкое возбуждение дуги.
Кратковременно прибавляет ток в момент касания электродом заготовки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- БЫСТРОЕ НАЧАЛО СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА
- ЛЕГКИЙ ПОДЖИГ ДУГИ НА ГРЯЗНОЙ, РЖАВОЙ ИЛИ ПОКРАШЕННОЙ ДЕТАЛИ
- ПОМОЩЬ С ВОЗБУЖДЕНИЕМ ДУГИ ВЛАЖНЫМИ, «МОКРЫМИ» ЭЛЕКТРОДАМИ

ПРИМЕНЕНИЕ

- ПРИ РАБОТЕ С ДЕТАЛЯМИ, НА ПОВЕРХНОСТИ КОТОРЫХ ОСТАЛИСЬ СЛЕДЫ КРАСКИ, РЖАВЧИНЫ
- ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРОДАМИ НЕ САМОГО ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА
- ПРИ МАЛОМ ОПЫТЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ



ФОРСАЖ ДУГИ

Повышает качество сварного соединения, обеспечивает стабильное горение дуги, сглаживает скачки напряжения и кратковременно увеличивает ток сварки, не давая электроду привариться.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- ЗАЩИТА ОТ ПРИВАРИВАНИЯ ЭЛЕКТРОДА К ДЕТАЛИ
- БОЛЕЕ СТАБИЛЬНОЕ ГОРЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ
- ПОЗВОЛЯЕТ ПРОВОДИТЬ СВАРКУ С ОПИРАНИЕМ
- СВАРКА С КОРОТКОЙ ДУГОЙ

ПРИМЕНЕНИЕ

- ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРОДАМИ С ЦЕЛЛЮЛОЗНЫМ ИЛИ ОСНОВНЫМ ПОКРЫТИЕМ
- ПРИ СВАРКЕ ТОНКОГО МЕТАЛЛА НА МИНИМАЛЬНЫХ ЗНАЧЕНИЯХ ТОКА
- ПРИ СВАРКЕ РЖАВОГО, ГРЯЗНОГО МЕТАЛЛА



АНТИ ЗАЛИПАНИЕ

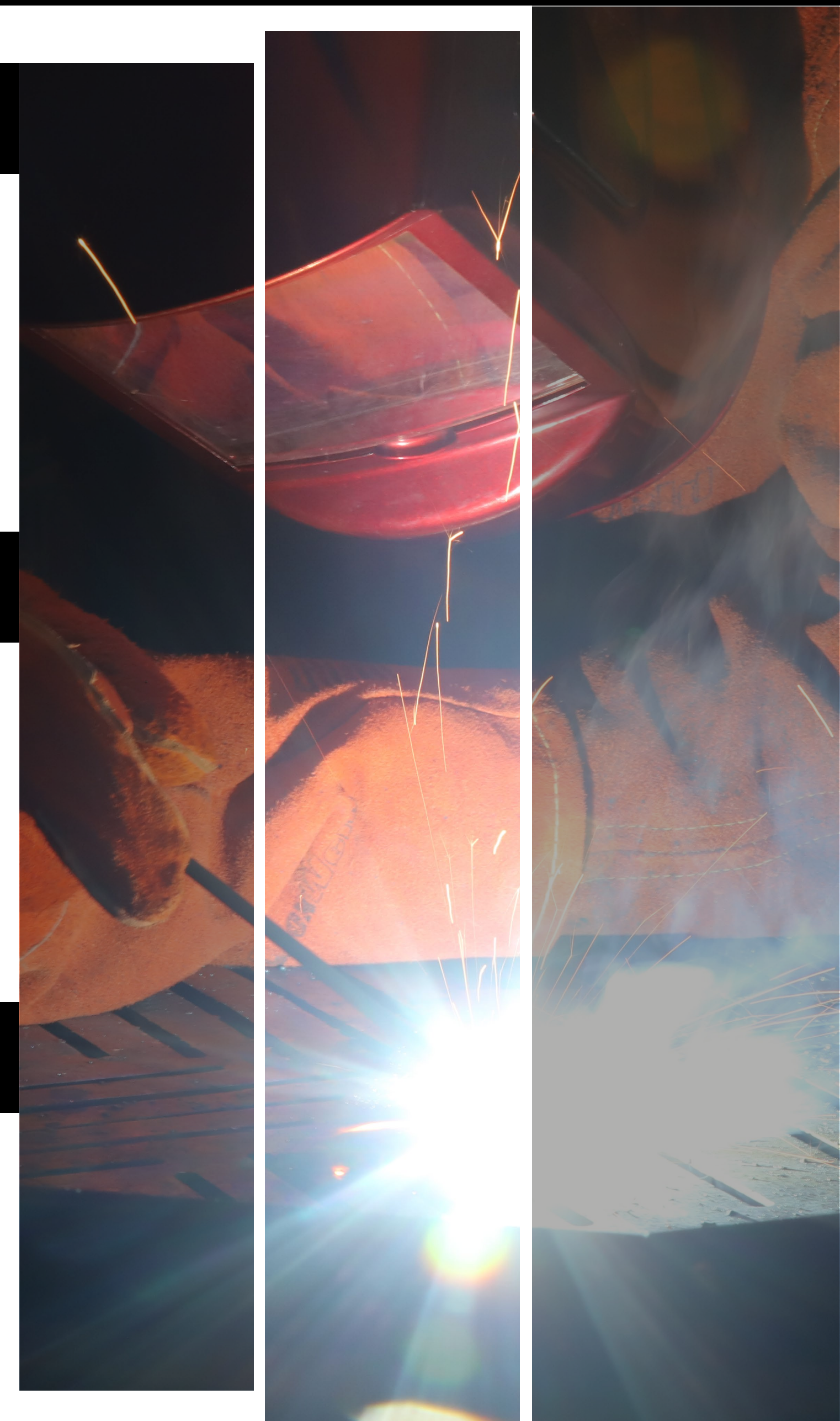
Предохраняет электрод от перегрева и осыпания обмазки после приваривания. Срабатывает, когда электрод «залип», после чего электрод можно легко отделить от свариваемой детали без искр.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- ЭЛЕКТРОД ЛЕГЧЕ ОТОРВАТЬ ОТ ДЕТАЛИ
- НЕ ПОВРЕЖДАЕТ ЭЛЕКТРОД
- ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА АППАРАТА ОТ ВЫХОДА ИЗ СТРОЯ

ПРИМЕНЕНИЕ

- ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРОДАМИ С ЦЕЛЛЮЛОЗНЫМ ИЛИ ОСНОВНЫМ ПОКРЫТИЕМ
- ПРИ МАЛОМ ОПЫТЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ



ОТКЛЮЧАЕМАЯ VRD ФУНКЦИЯ
ПОЗВОЛИТ РАБОТАТЬ ВО ВЛАЖНЫХ
УСЛОВИЯХ **БЕЗ РИСКА ПОРАЖЕНИЯ**
СВАРОЧНЫМ ТОКОМ

VRD.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- ПОВЫШАЕТ БЕЗОПАСНОСТЬ ЭКСПЛУАТАЦИИ
ИНВЕРТОРНОЙ СВАРКИ
- СНИЖАЕТ ПОТРЕБЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ
- УВЕЛИЧИВАЕТ РАБОЧИЙ РЕСУРС ВНУТРЕННИХ
ЭЛЕМЕНТОВ УСТРОЙСТВА

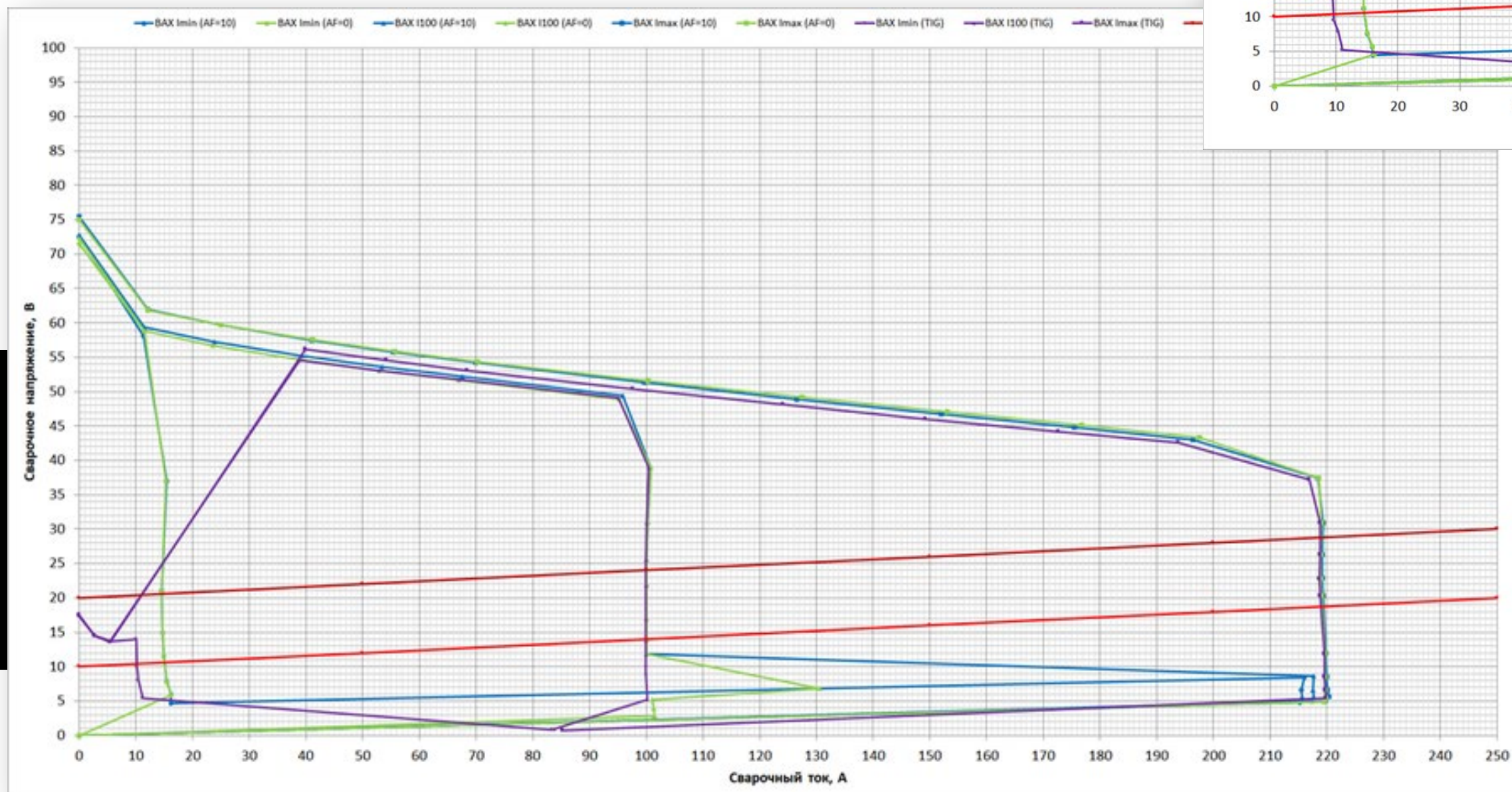
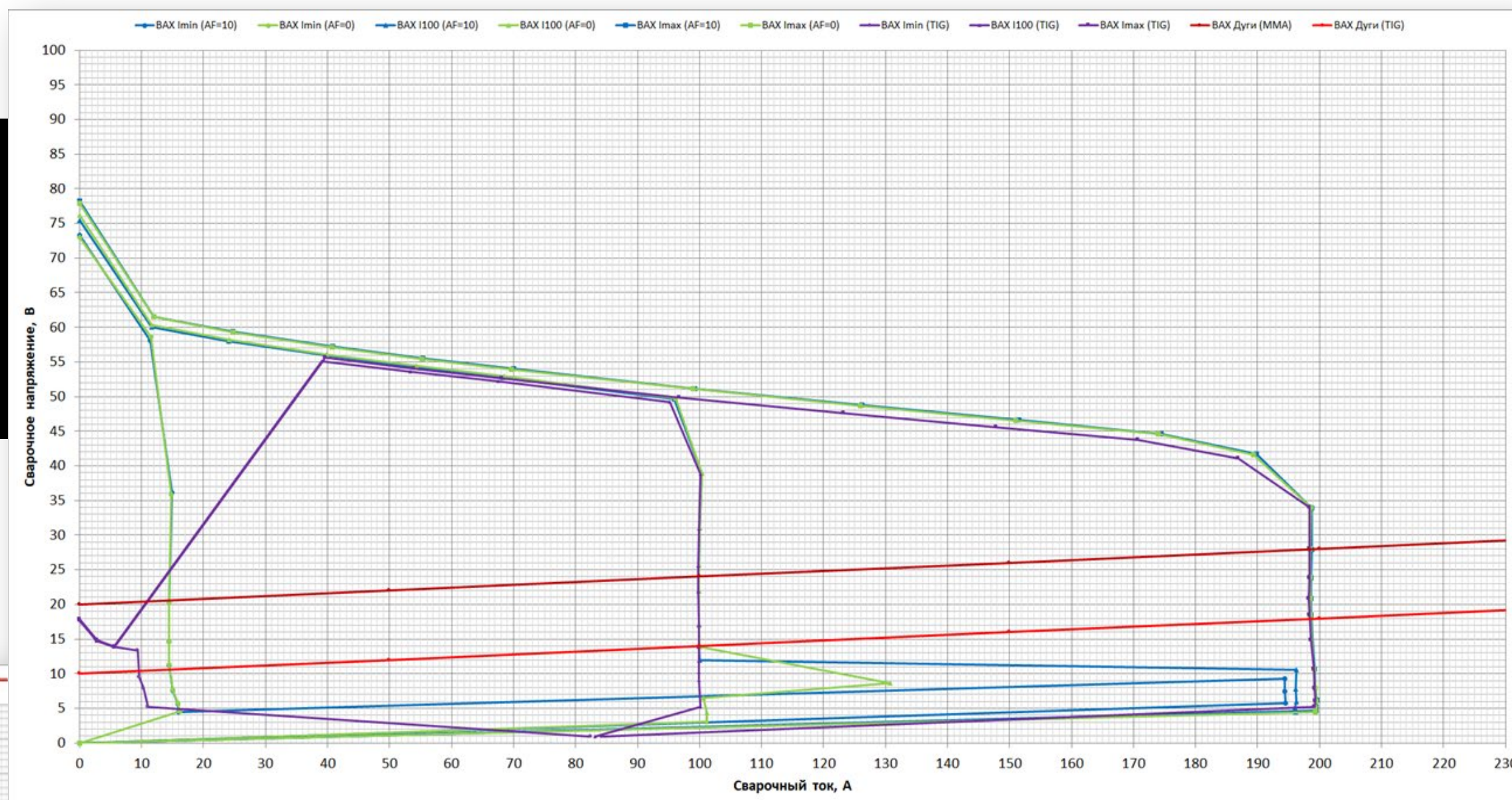
ПРИМЕНЕНИЕ

- ПРИ РАБОТЕ С АППАРАТОМ В УСЛОВИЯХ
ПОВЫШЕННОЙ ВЛАЖНОСТИ ВОЗДУХА
- ПРИ ВЫСОКИХ ТРЕБОВАНИЯХ К ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
НА ОБЪЕКТЕ, ГДЕ ПРОВОДЯТСЯ СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ
- ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ НА НЕБОЛЬШИХ
ПЛОЩАДКАХ



**ВЫСОКАЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБОТЫ
НА МАКСИМАЛЬНЫХ ТОКАХ**

ПВ 100%



**HOT START
0-96%**

**ANTI STICK
1,2 СЕК**

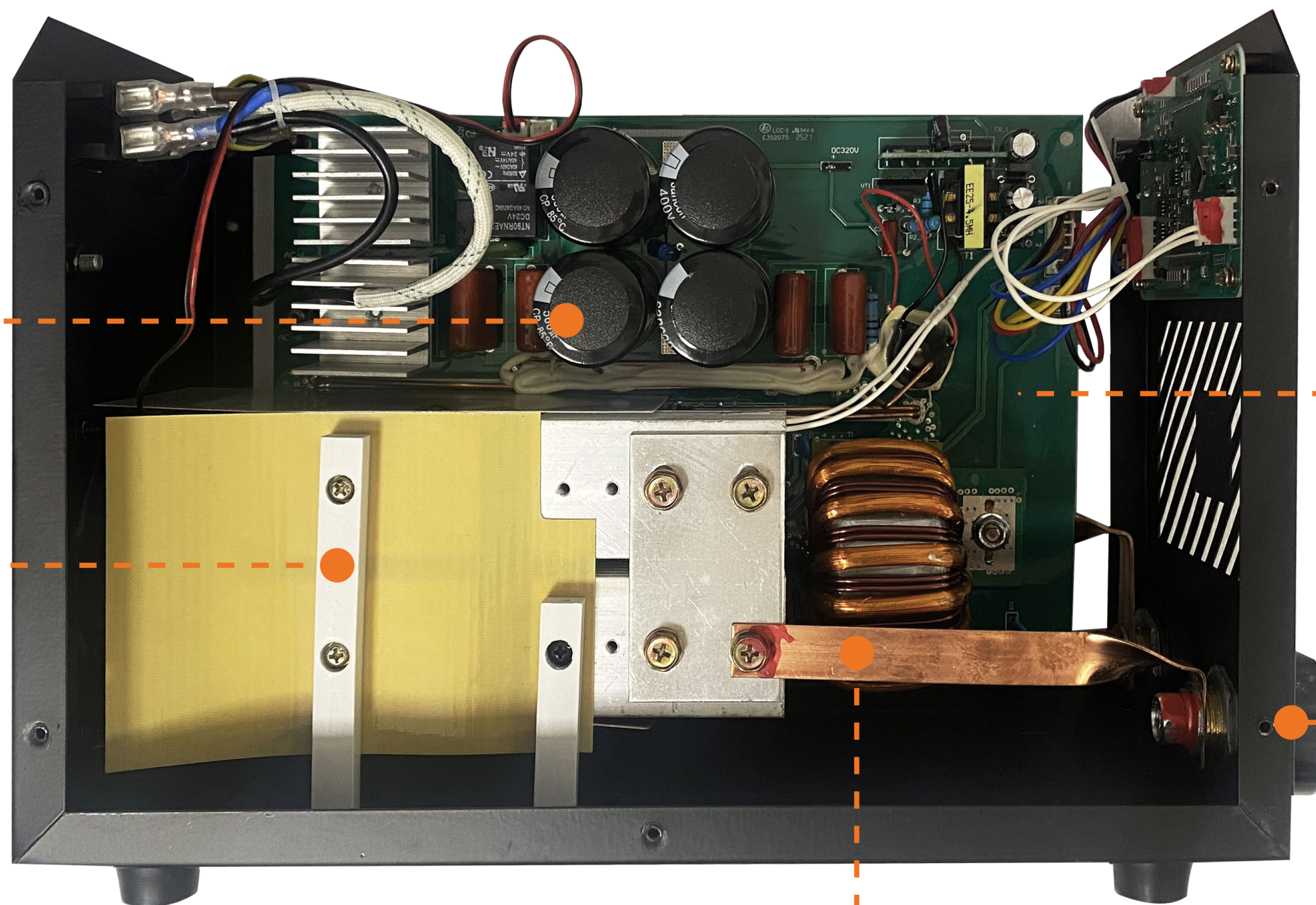
**ARC FORCE
0-100%**

**ВЫСОКАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ
ПРОЦЕССА СВАРКИ НА ЛЮБЫХ ТОКАХ**

**VRD
17 В**

**УСИЛЕННЫЙ
ВХОДНОЙ БЛОК**

**ТЕРМОЗАЩИТА
СИЛОВЫХ КОМПОНЕНТОВ**



**НАПРАВЛЕННОЕ
ОХЛАЖДЕНИЕ**

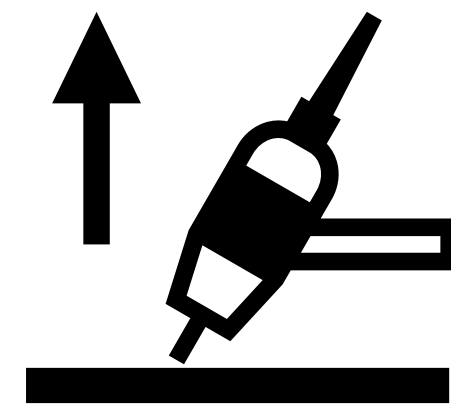
**БОЛЬШИЕ
КЛЕММЫ**

35 мм²

**МЕДНЫЕ
СИЛОВЫЕ ШИНЫ**

ПОМИМО РЕЖИМА ММА,
ЕСТЬ АРГОНОДУГОВОЙ РЕЖИМ

TIG LIFT



- СВАРКА РАЗНЫХ СПЛАВОВ И СТАЛИ
- КОМФОРТНАЯ РАБОТА С МАЛЫМИ ТОЛЩИНАМИ
- ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО СВАРНОГО ШВА



ПРАКТИЧНОСТЬ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

- **УДОБНАЯ РУЧКА ДЛЯ ПЕРЕНОСКИ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ СКЛАДЫВАНИЯ**
- **ПРОРЕЗИНЕННЫЙ ОСНОВНОЙ РЕГУЛЯТОР**
- **ПРОВОДА УВЕЛИЧЕННОЙ ДЛИНЫ (3М) С БОЛЬШИМИ КЛЕММАМИ**
- **НЕБОЛЬШОЙ ВЕС И ГАБАРИТЫ**