



WELD THE WORLD

# Speciális MIG/MAG funkciók



**A nagyobb hatékonyságot biztosító megoldás**

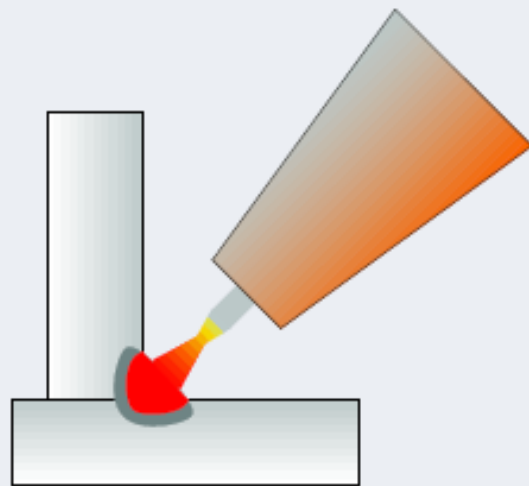


**B. L. Metál Hungaria Kft.**  
[www.blm.hu](http://www.blm.hu)

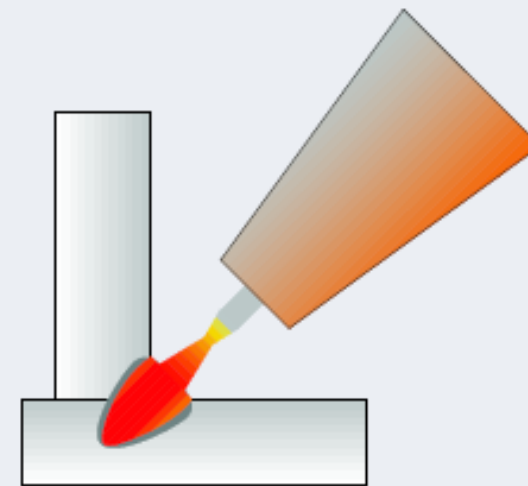
## A MIG/MAG ÍV ÉS A POWER FOCUS KÖZÖTTI KÜLÖNBSÉG

A különbség a Standard Mig/Mag hegesztés és a Power Focus között az ív koncentrációjában és pontosságában keresendő.

A teljesítményfókusz üzemmód koncentrációja lehetővé teszi a magas ívhőmérséklet fókuszálását pontosan a lerakódás közepére, így kerülve el a hegesztés szélének túlmelegedését.



**Standard**



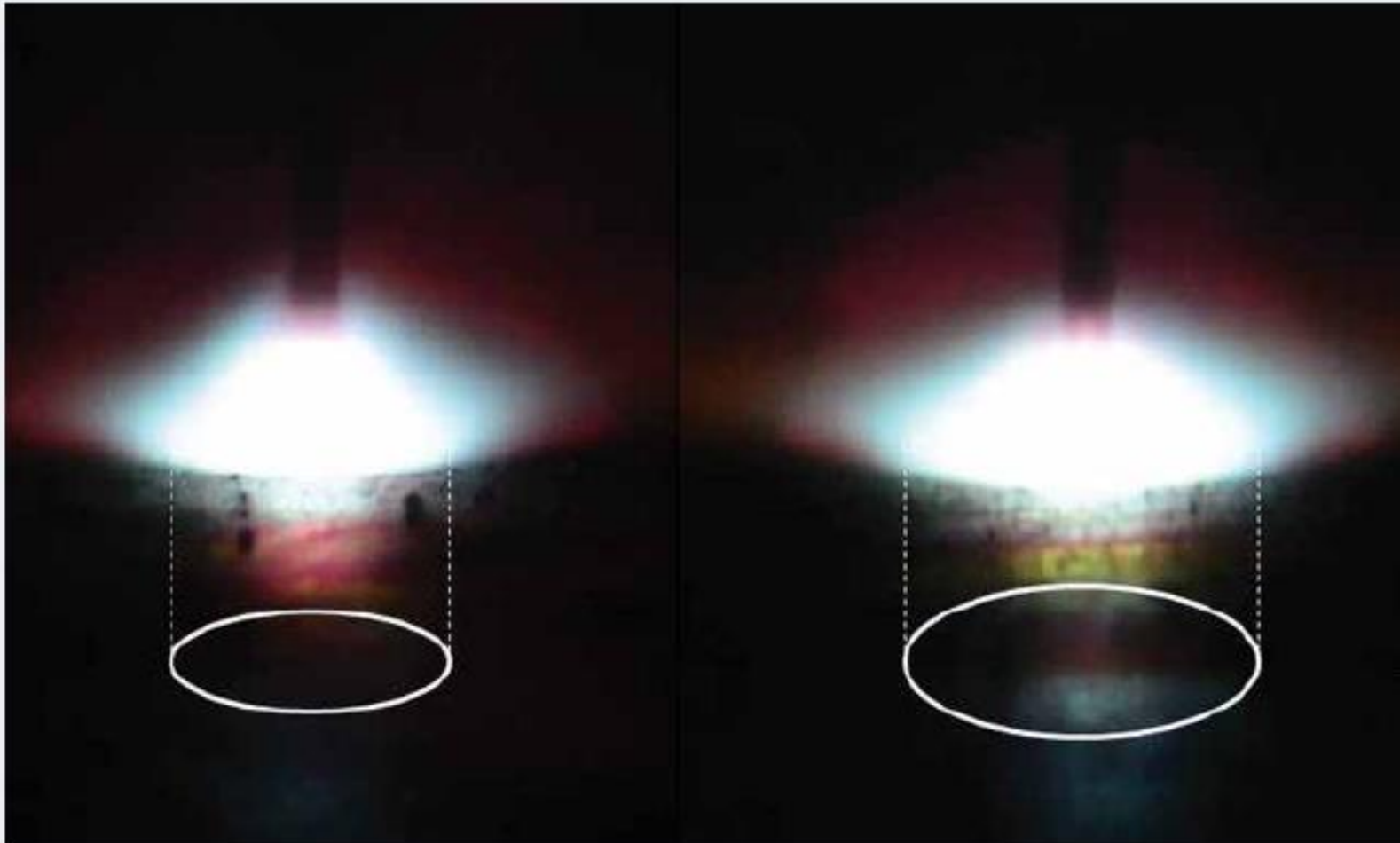
**Power Focus**

A hőhatás-övezet (HAZ) a Power Focus üzemmódban sokkal kevésbé kiterjedt.

## ÍV KÜLÖNBSÉGEK

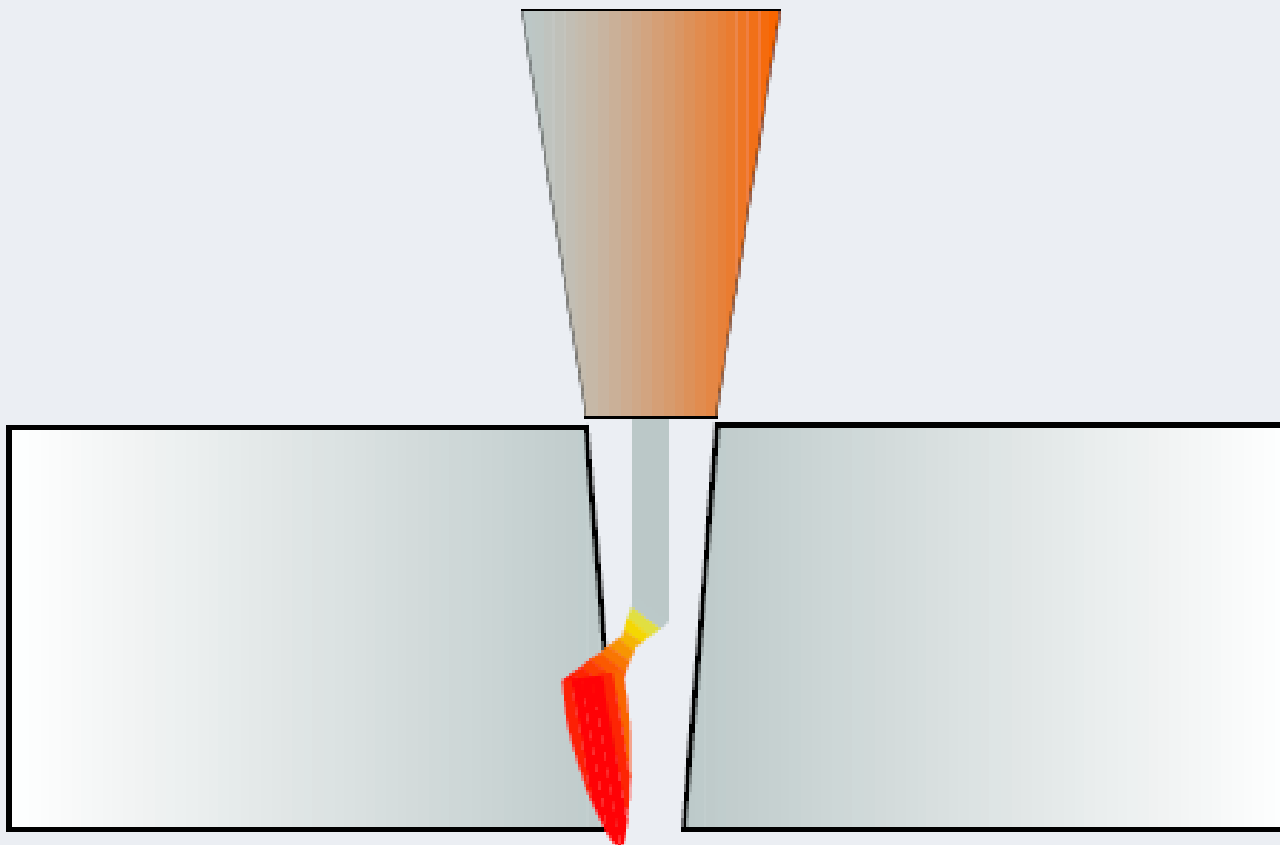
**Power Focus ív**

**Standard ív**



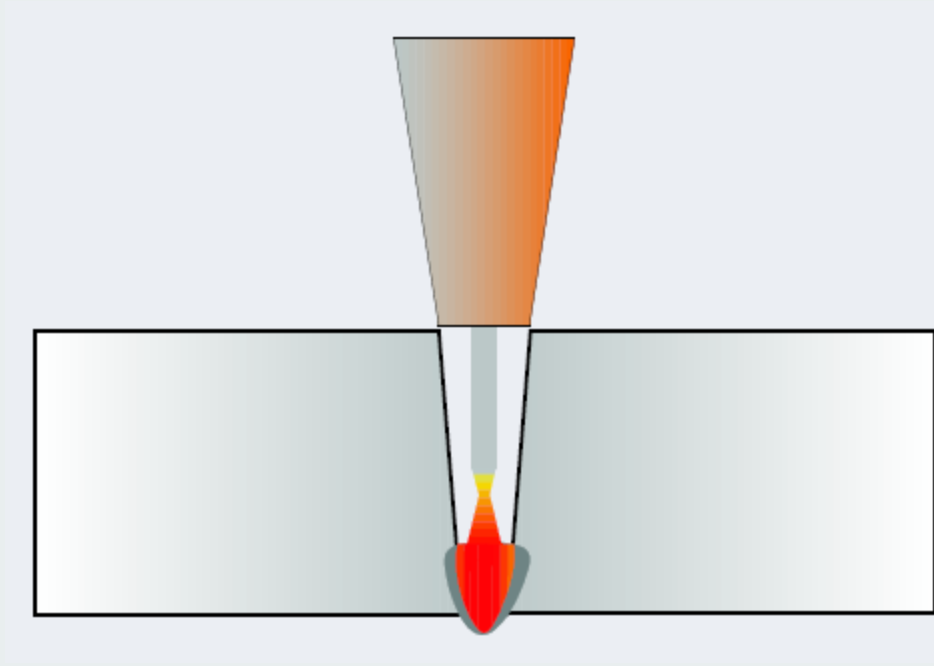
## A STANDARD ÍV JELLEMZŐ TULAJDONSÁGAI

Tompavarrat esetén, ha a lemez utánzömítő eszköze keskeny szögekkel dolgozik, a szokásos ív hajlamos kijutni a zömítőről, és a két lemezsarok közül csak az egyikre koncentrálni. Ebben a helyzetben rendszerint meg kell növelni a zárószög mértékét (még az előkészítés során), melynek következtében több töltési lépésre lesz szükség.



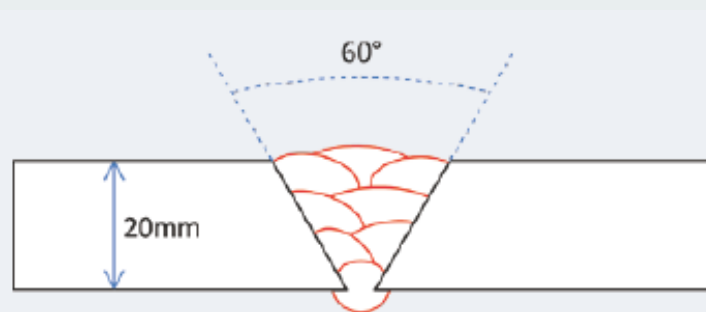
## A POWER FOCUS ÍV JELLEMZŐ TULAJDONSÁGAI

Tompavarratos hegesztési alkalmazások esetében a Power Focus ív folyamatosan a lemez utánzömítő közepére koncentrál, így biztosítható a teljes körű zömítés. Ennek köszönhetően nagyon vékony zömítéssel is lehet dolgozni, amely kisebb mértékű mechanikai előkészítést, és természetesen kevesebb töltési folyamatot is igényel.

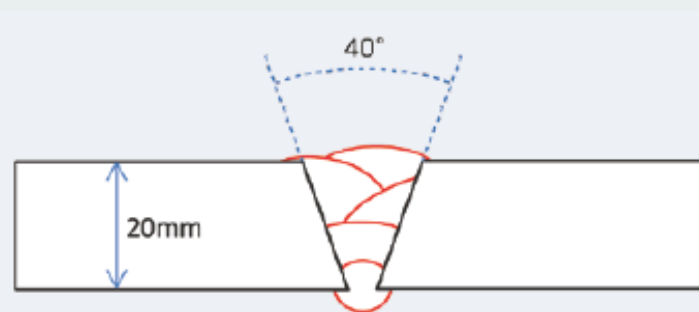


## A VARRATGEOMETRIA ELTÉRÉSE

Varratgeometria Standard ívvel



Varratgeometria Power Focus-szal

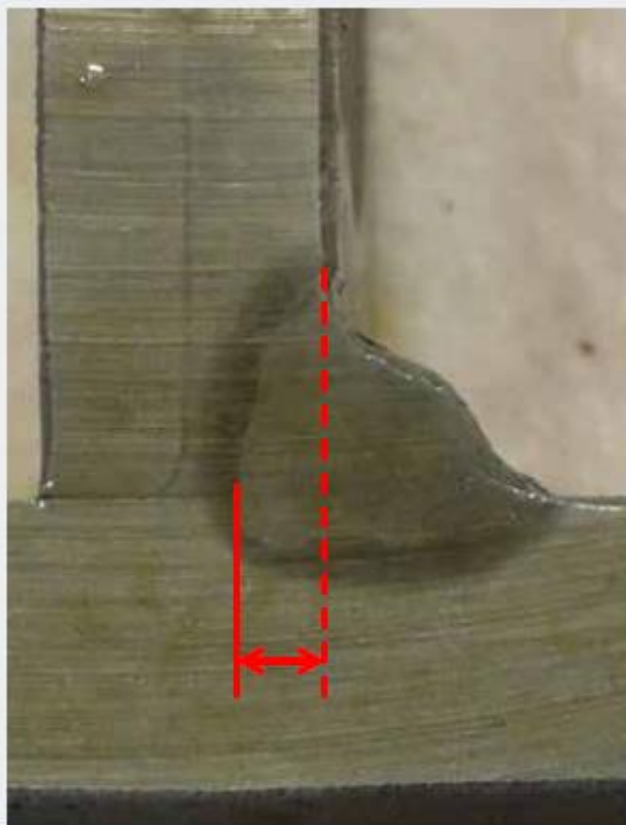


**Akár 40%-kal kevesebb anyag szükséges a zömítéshez!**

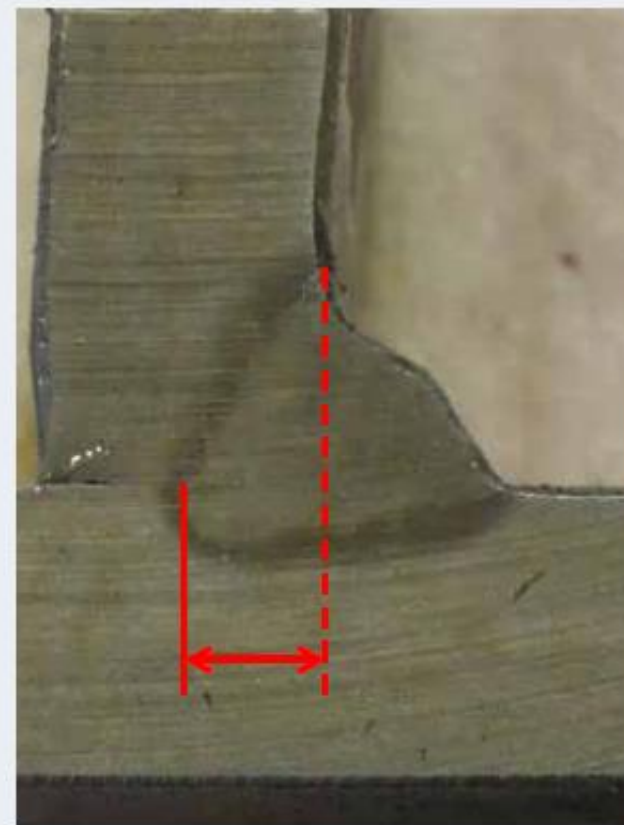
**A Power Focus még akkor is stabil ívet biztosít, ha a kiálló rész nagyon hosszú (50 mm)**

## ÁTÉGÉS A POWER FOCUS SEGÍTSÉGÉVEL

**Standard ív**



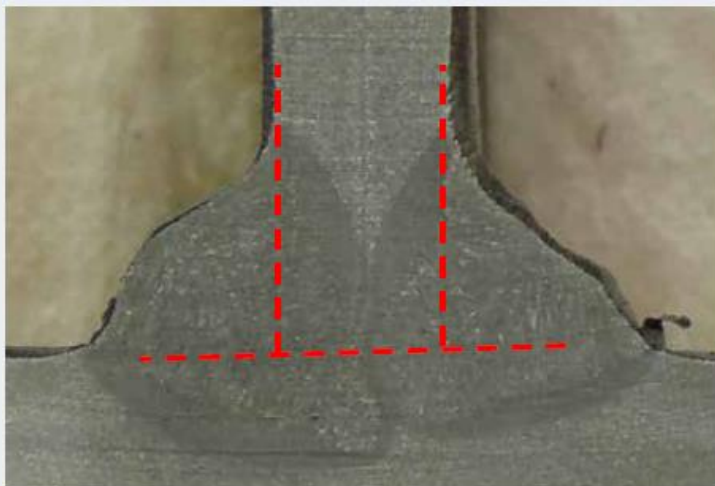
**Power Focus ív**



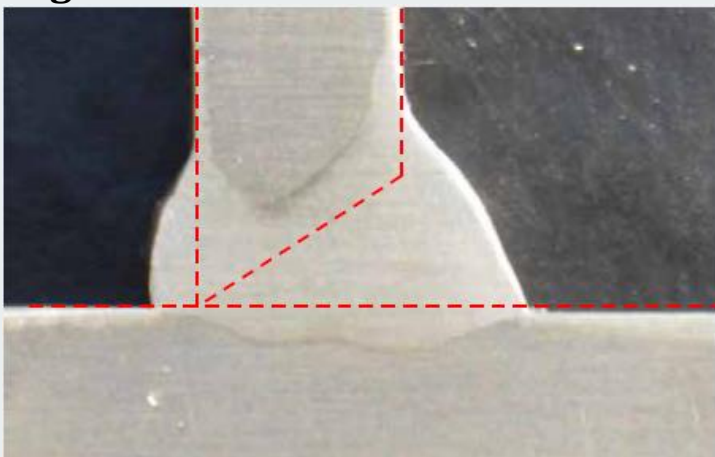
A különbség, valamint az átégés mérete hasonló a hőhatás-övezet (HAZ) különbségének mértékéhez. Kisebb lesz az érték, mivel a Power Focus segítségével gyorsabb lesz a munkavégzési sebesség.

## ÁTÉGÉS A POWER FOCUS SEGÍTSÉGÉVEL

### hegesztés mindkét oldalon

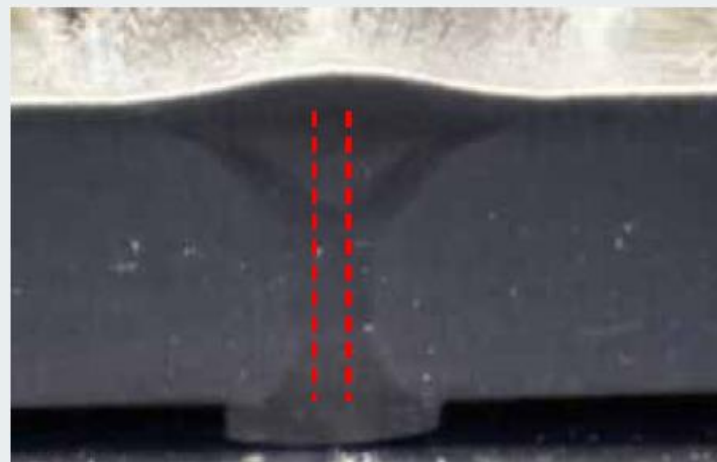


### hegesztés sarokvarrattal



Átégés a Power Focus-szal egy T-varraton (10mm-es vastagság), mindkét oldalon történő hegesztés esetén, a metszéspontig tart

### T-illesztés



Vastagság: 10 mm  
1 réteg  
Rés: 2 mm  
Kerámia alátét  
Vastagság: 8 mm  
Szög: 30°  
Nincs rés



## SPECIÁLIS MIG/MAG FUNKCIÓKKAL ELLÁTOTT HEGESZTŐGÉPEK



**MicroPulse 302MFK**



**Pioneer Pulse 321MKS**



**Pioneer Pulse 321MSR**



**Power Pulse 402-502**



**Power Pulse 402T - 502T**



**Power Pulse 402AC/DC - 502AC/DC**