

全数字化技术，NEOPULSE 220 C XL 是一款带独立送丝机的单相脉冲MIG/MAG型焊机。超高性能与高科技兼备，该电焊机具备多个协同曲线和出色的电弧动态特性。界面直观，功能性强。数字化界面可轻松设置参数。配备4辊驱动送丝系统，NEOPULSE 220 C XL最大程度的为工业领域焊接带来生产力。

多工艺焊接

- MIG/MAG:
 - 钢焊丝与不锈钢焊丝: \varnothing 0.6 - 1.0 mm
 - 铝焊丝: \varnothing 0.8 - 1.2 mm
 - 铜钎焊丝 (CuSi, CuAl) : \varnothing 0.8 - 1.0 mm
- 直流 / 脉冲MMA: 碱性电极, 金红石电极及纤维素电极 (最大直径可达 5 mm)。
- 直流 / 脉冲 TIG焊

智能

- 协同模式: 选择2个数据后 (材料/气体与焊丝直径), NEOPULSE自动确定焊接最佳条件并可对其进行调整 (送丝速度, 电压, 电流, 电弧长度)。

精确

- 自动送丝机速度校准, 调整显示电压的测量并细化能量计算。
- 能量: 显示与能量计算符合EN1011-1, ISO/TR 18491 及 QW-409标准。
- 便携性: 可通过USB设备上上传/下载用户任务及设备配置。
- 可追溯性: 根据EN ISO 3834标准, 在工业生产中, 追踪/记录所有焊接步骤, 每条焊缝信息。

优化MIG/MAG设置

- 焊接工艺: 手动、标准、脉冲、电弧模块 (冷/热电流变化)
- 点焊模式: SPOT与DELAY。
- 扳机模式: 二冲程标准焊接 (2T) 和四冲程标准焊接 (4T)。
- 精准操控焊接周期: 慢送丝, 平稳启动, 热启动, 上下坡, 收弧, 延气等。

生产率最大化

- 4个微处理器加快计算速度, 提高主机效率。
- 高效, 得益于其高占空比 (150A @ 60%)。
- 可兼容线圈: \varnothing 200 / 300 mm
- 四轮驱动送丝系统, 可实现高效送丝。
- 超高的电弧电压, 易于起弧并保证电弧动态。

符合人体工程学

- 全新简化版人机界面, 专注于焊工的使用习惯。
- 通过USB设备即可轻松完成对机器及协同功能的更新。
- 可保存500项焊接程序 (可保存至USB设备)。
- 焊接时 / 焊接后显示电流/电压 (DMOS/QMOS)。
- 选择显示屏上显示的主要参数 (送丝速度, 平均焊接电流等)。
- 送丝机及线圈内部照明。
- 活盖上设可视窗, 以查看焊丝消耗情况。
- 智能通风管理, 降低消耗, 除尘及降低设备噪音。
- 与Push Pull推拉丝焊枪 (24 V) 适配。

坚固耐用, 易移动

- 坚固机身 & 防滑垫
- IP23S外壳防护等级。
- 2把手柄, 便于移动。



不提供配件



- 3 种界面供用户选择:
- EASY 简易版 (简化版块)
 - EXPERT 专业版 (完整版块)
 - AVANCED 高级版 (专业应用)

50/60 Hz	A	A	GAS / NO GAS		200 / 300	\varnothing mm	Electronic Control	m/min	équipé d'origine / original equipment / originalausstattung / equipamiento de fabrica	MIG-MAG	MMA	TIG	U ₀	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)
230 V 1~	16	10 → 220	0.6 - 1.2	0.9 - 1.2	✓	✓	1 → 5	0.5 - 20	0.8 - 1.0	EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)	EN 60974-1 (40°C)	V	61 x 32 x 49	29.5	IP 23S	7.5 kVA