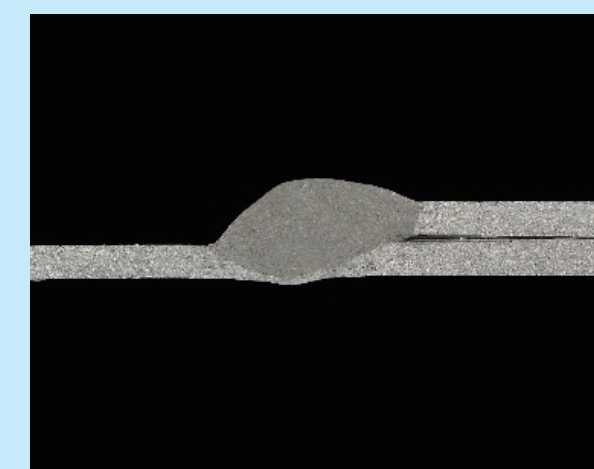


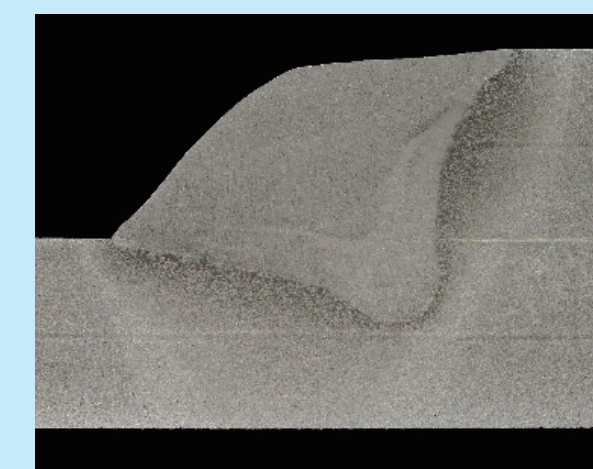
送丝控制脉冲

整车车身的高质量焊接

- 从极薄到中等厚度的钢板，均能提供最佳的熔透深度和焊缝宽度；**适用于各种零部件**
- 与传统工艺相比，飞溅**减少高达 90%**

MAG 送丝控制脉冲
φ1.2 mm 模式

板材厚度 0.8 毫米



板材厚度 4.5 毫米

适用于各种工作现场

- **支持所有焊丝材料和保护气体**，确保各种生产零件的高焊接质量
- 交流模式**将适用范围扩展至薄板部件**

保护气体





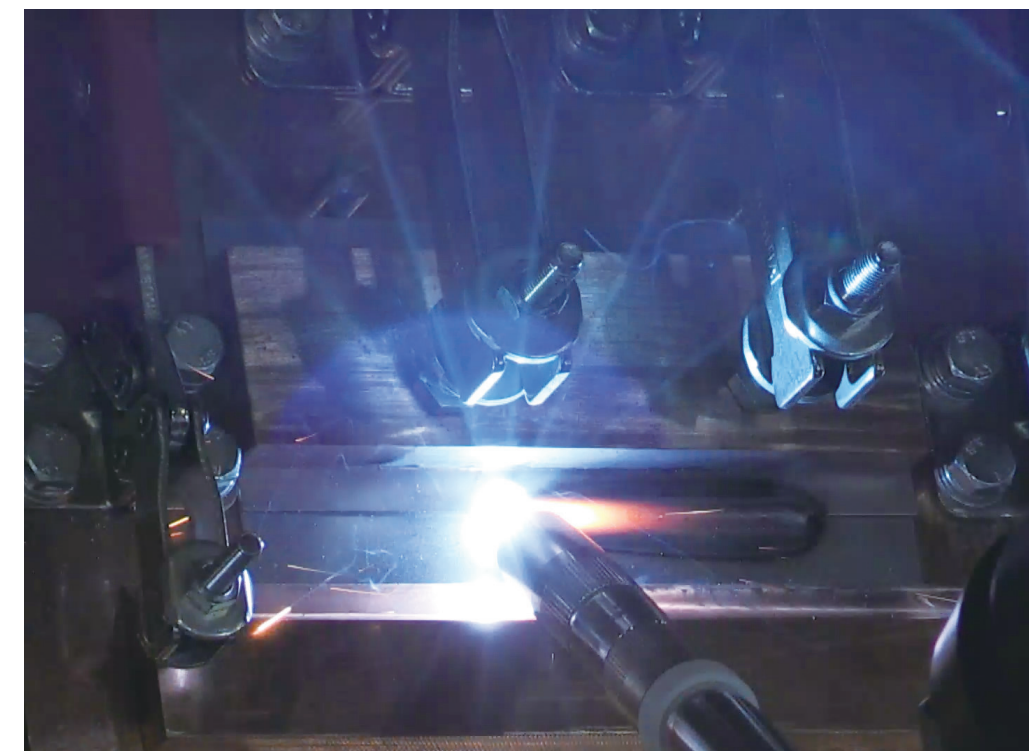
新一代脉冲焊接工艺，是汽车车架部件的理想选择

参考展品
Reference

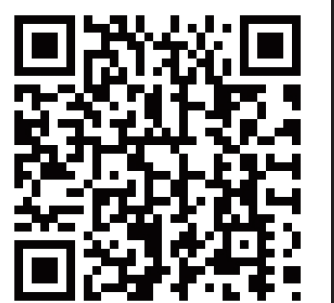
MAG 送丝控制脉冲

超低飞溅焊接

- 即使使用低渣焊丝焊接镀锌钢板，也能实现超低飞溅焊接
- 与传统工艺相比，飞溅量减少高达 90%



演示视频



极坚固、焊缝宽

- 焊缝外观平整，侧面角度小
- 可确保与常规脉冲焊接相当的深穿透

