

SERIA M



Tabela metod

MIG-MAG



seryjne we wszystkich modelach seryjne w określonych modelach dostępne opcjonalnie

Panele sterowania



Seria M Standard

- Koncepcja spawania w "3 krokach"
- z automatycznym nastawianiem (funkcja synergii)
- Przełączenie 2-/4 takt./punkt.
- Podajnik drutu 2 rolkowy (M 222, M 242)
- Podajnik drutu 4 rolkowy (M304)
- 6-12 stopni napięcia (zależnie od modelu)

DANE TECHNICZNE



M 222



M 242



M 304

MIG-MAG	M 222	M 242	M 304
- Zakres spawania (A)	25-210	30-230	30-290
- nastawienie napięcia	6 stopni	7 stopni	12 stopni
Cykl pracy			
- X 100% 40°C (A)	85	115	135
- X 60% 40°C (A)	135	155	175
- X przy max. prądzie 40°C (%)	15%	20%	20%
Podawanie drutu			
- zespół podający	2 rolki	2 rolki	4 rolki
- druty spawalnicze stalowe (mm)	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,2
- druty spawalnicze aluminiowe (w mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Sieć			
- napięcie sieci zasilającej (V)	230	400	400
- fazy (50/60Hz)	1~	3~	3~
- napięcie sieci zasilającej 2 (w V)	400	---	---
- fazy (50/60Hz)	2~	---	---
- dodatnia tolerancja sieci (%)	15%	15%	15%
- ujemna tolerancja sieci (%)	15%	15%	15%
- zabezpieczenie sieci (A)	16	16	16
- wtyczka sieciowa	Schuko/CEE 16	CEE 16	CEE 16
Wymiary i masy			
- wymiary (dł. x szer. x wys.) (w mm)	870x390x610	870x390x610	870x390x610
- masa (w kg)	55	57	67
Normy i dopuszczenia			
- norma	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
- stopień ochrony (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S
- klasa izolacji	F	F	F
- oznaczenie	CE, S	CE, S	CE, S

Opis



Urządzenie A

Mobilne urządzenie kompaktowe ze zintegrowanym podajnikiem drutu