



Magnum MIG 280 MMA Półautomat spawalniczy IGBT Inwerter

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/2171>

Cena: zł brutto

Cechy produktu

Opis produktu

- Inwerterowy półautomat spawalniczy.
- Urządzenie pracuje zarówno jako **MIG/MAG** oraz **spawarka MMA**.
- Umożliwia spawanie wszystkimi rodzajami **elektrod otulonych, wyłączając aluminium i jego stopy**.
- Konstrukcja spawarki oparta jest o najnowsze, zaawansowane rozwiązania technologiczne wykorzystujący **tranzystory IGBT**, co zapewnia znakomite parametry spawania podczas pracy - **mocniejszy i bardziej skoncentrowany łuk spawalniczy przy jednoczesnym ograniczeniu zużycia energii**.
- Zastosowanie techniki inwerterowej spowodowało znaczne **zmniejszenie wymiarów oraz masy urządzeń**, co umożliwia ich eksploatację w miejscach szczególnie trudnodostępnych.

Dane techniczne:

1. Napięcie zasilania **3x400V/50Hz**
2. Maksymalny pobór mocy MIG/MAG 8,8 kVA
3. Maksymalny pobór mocy MMA 9,2 kVA
4. Zabezpieczenie zasilania / klasa 25 A / C
5. Prąd spawania **MIG/MAG 50 ÷ 280 A / 60%**
6. Prąd spawania **MMA 10 ÷ 200 A / 60%**
7. Napięcie spawania 15 ÷ 29 V
8. Prędkość podawania drutu 2,5 - 16 m/min
9. Średnica drutu **0,8/1,0 mm**
10. Średnica elektrod **Ø 1,6 ÷ 4 mm**
11. Zabezpieczenie obudowy IP21S
12. Chłodzenie Wentylator
- 13.

Panel przedni:

1. Lampka sygnalizująca załączenie urządzenia.
2. Lampka sygnalizująca zadziałanie zabezpieczenia termicznego.
3. Wyświetlacz cyfrowy wartości prądu spawania.
4. Wyświetlacz cyfrowy wartości napięcia łuku.
5. Pokrętko płynnej regulacji prądu spawania MMA.
6. Pokrętko płynnej regulacji napięcia łuku MIG.
7. Pokrętko płynnej regulacji posuwu drutu.
8. Przełącznik 2 - takt / 4 - takt.
9. Przełącznik MIG / MMA.
10. Gniazdo „euro”
11. Przełącznik zasilania.

Przed założeniem przewodu spawalniczego upewnić się czy założony jest odpowiedni pancierz prowadzący do odpowiedniej średnicy i gatunku drutu elektrodowego. Producenci panczerzy prowadzących, znakują je odpowiednimi kolorami. **Kolor niebieski - pod drut 0,6-0,8 mm., kolor czerwony pod drut 1,0-1,2 mm, kolor żółty pod 1,6 mm.**

Rolki zamontowane w zespole napędowym odpowiadają rodzajowi i średnicy wprowadzonego drutu. W razie różnicy rowka rolki ze średnicą drutu elektrodowego dopasować rowek, poprzez odwrócenia rolki. **Dla drutów stalowych należy używać rolek z rowkami V, zaś dla drutów aluminiowych z rowkami U.**

Do spawania stali stopowych i aluminium, stosujemy **pancerze teflonowe**. Do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej, miedzi, brązów itp., stosuje się **pancerze ze spirali metalowej**. Pamiętać należy o wyposażeniu uchwyt spawalniczy w końcówkę prądową właściwą do gatunku i średnicy drutu elektrodowego.

ELEKTRO-AUTOMATYKA Sprzedaż elektronarzędzi, urządzeń spawalniczych, maszyn budowlanych, pneumatyki, narzędzi warsztatowych, firmowych ubrań roboczych oraz maszyn ogrodowo leśnych.

Sklep Bochnia

ul. Brzeska 50
32-700 Bochnia

tel. 691 572 333
e-mail: ea.bochnia@op.pl

Sklep Brzesko

ul. Szarych Szeregów 23
32-800 Brzesko

tel. 609 523 230
e-mail: elektro.automatyka@op.pl

Serwis, Magazyn

ul. Św. Brata Alberta 4
32-800 Brzesko

tel. 609 523 645
e-mail: ea.serwis@op.pl
