



MAGNUM MIG 215 PULS SYNERGIA **Półautomat spawalniczy synergiczny** **MIG/MAG + MMA + TIG LIFT**

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/4928>

Cena: zł brutto

Cechy produktu

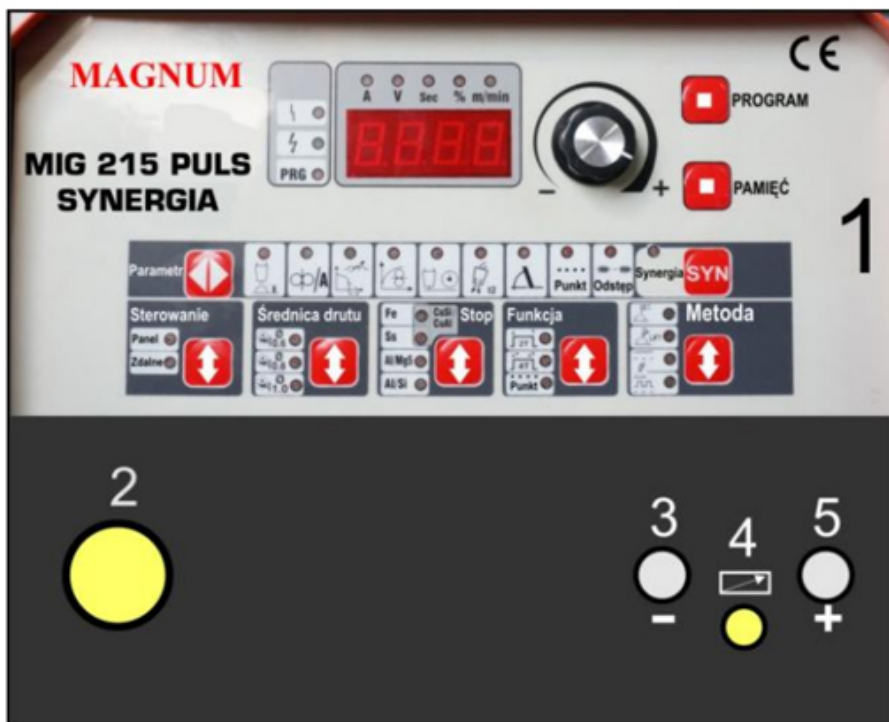
Opis produktu

Dane techniczne:

1. MODEL MIG 215 PULS SYNERGIA
2. Zasilanie AC 230 [V], 50 [Hz]
3. Pobór mocy 6 [kW]
4. Wymagane zabezpieczenie 25 [A]
5. Prąd spawania MMA 10 ÷ 200 [A]
6. Prąd spawania MIG/MAG 20 ÷ 200 [A]
7. Napięcie spawania MIG/MAG 5 ÷ 40 [V]
8. Prąd spawania TIG LIFT 5 ÷ 200 [A]
9. Napięcie biegu jałowego 67 [V]
10. Średnica drutu 0.6/0.8/1.0 [mm]
11. Sprawność 60 %
12. Klasa ochrony obudowy IP21S
13. Waga 27 [kg]

W zestawie:

- Urządzenie spawalnicze x 1 szt.
- Przewód roboczy MIG/MAG x 1 szt.
- Przewód roboczy MMA x 1 szt.
- Przewód z zaciskiem masowym x 1 szt.
- Rolki podające:
 - Do stali: 0,8-1,0 [mm] x 2 szt.
 - Do aluminium: 0,8-1,0 [mm] x 2 szt.



1. Panel sterowania.
2. Euro-gniazdo do podłączenia uchwyty MIG-MAG.
3. Gniazdo wyjściowe o polaryzacji ujemnej.
4. Gniazdo do podłączenia zdalnego sterowania.
5. Gniazdo wyjściowe o polaryzacji dodatniej.

Urządzenie zostało zaprojektowane do profesjonalnych zastosowań spawalniczych. jest to lekkie źródło o dużej mocy spawania.

Dzięki zastosowaniu najnowszych technologii w postaci funkcji synergii i pulsu pojedynczego urządzenie gwarantuje prowadzenie wydajnych i wysokiej jakości prac spawalniczych.

Zastosowana w tym urządzeniu synergia wymaga tylko wybrania średnicy i rodzaju drutu, osłony gazowej oraz grubości spawanych materiałów. Po wykonaniu tych prostych czynności można rozpocząć proces spawania bez dodatkowych nastaw.

Funkcja Puls nie tylko ułatwia prace spawacza, ale podwyższa też jakość i wytrzymałość spoiny bez względu od pozycji spawania.

Dodatkowo w łatwiejszy sposób można pozyskać konkretny przekrój, kształt i rozmiar spoiny bez porowatości, odprysków.

Urządzenie jest wyposażone w 4-rolkowy podajnik drutu co gwarantuje stabilną i płynną pracę nawet przy zastosowaniu 5 metrowego uchwyty spawalniczego.

Ustawienie parametrów:



Wciskając przycisk „Parametr”, kolejno będą się podświetlać symbole parametrów z grupy od 1 do 9, które można regulować dla wybranej metody spawania.

1a - Przy spawaniu metodą MIG-MAG w trybie manualnym: wartość napięcia spawania.

Zakres regulacji $5 \div 40$ [V].

1b - Przy spawaniu metodą MIG-MAG w trybie synergicznym bez funkcji Puls: korekcja (doregulowanie) automatycznie dobranej wartości napięcia spawania.

Możliwość regulacji w zakresie $-5 \div 5$ [%].

1c - Przy spawaniu metodą MIG-MAG w trybie synergicznym z Pulsem: Regulacja napięcia łuku elektrycznego. Wpływa bezpośrednio na odległość tworzenia się kropli roztopionego drutu od materiału spawanego (patrz rysunek poniżej). Regulacja w zakresie $-5 \div 5$ [%].

Napięcie maksymalne - max [V], (na wyświetlaczu: 5%)

Napięcie minimalne - min [V], (na wyświetlaczu: -5%)

11

2 - Prędkość podawania drutu elektrodowego przy spawaniu MIG-MAG.

Dla spawania MMA i TIG LIFT - wartość prądu spawania w amperach.

Regulacja w zakresie $10 \div 200$ [A] dla MMA i $5 \div 200$ dla TIG LIFT.

3 - Regulacja indukcyjności (twardości łuku) dla MIG-MAG, lub regulacja dynamiki łuku (ARC FORCE) dla MMA.

Regulacja dla MIG-MAG w zakresie $21 \div 80$ [%]. Regulacja dla MMA w zakresie $0 \div 100$ [%].

4 - Prędkość dojazdowa drutu dla MIG-MAG. Regulacja w zakresie $1 \div 100$ [%].

5 - Upalenie drutu dla MIG-MAG. Regulacja w zakresie $0 \div 1$ [s].

6 - Wyływ gazu po spawaniu dla MIG-MAG. Regulacja w zakresie $0 \div 10$ [s].

7 - Opadanie(wygaszanie) dla MIG-MAG w trybie Synergia.

Regulacja możliwa w zakresie $0 \div 3$ [s].

8 - Czas spawania punktowego dla MIG-MAG. Regulacja w zakresie $0,1 \div 10$ [s].

Możliwość spawania w trybie manualnym i synergicznym.

9 - Odstęp, przerwa pomiędzy punktami dla metody MIG-MAG przy spawaniu punktowym.

Regulacja w zakresie $0,1 \div 10$ [s], lub wyłączone - off.

10 - Tryb synergiczny. Tryb dostępny dla metody MIG-MAG przy spawaniu z funkcją Puls i bez funkcji Puls, oraz przy spawaniu punktowym.



Przycisk wyboru stopu metali.

Wybór dostępny tylko przy spawaniu metodą MIG-MAG w trybie SYNERGIA z pulsem lub bez.

Fe – stal „zwykła”.

Ss – stal nierdzewna i kwasoodporna.

Al/Mg5 – stop aluminium z magnezem.

Al/Si – stop aluminium z krzemem

CuSi i CuAl – stopy miedzi (lutospawanie) obie lampki podświetlone .



Przycisk wyboru metody spawania (kolejno od góry):
MMA,

Tig Lift,

MIG-MAG (z synergią lub bez),

MIG-MAG z pulsem, tryb synergiczny.

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
