

INWERTOROWA SPAWARKA PÓŁAUTOMATYCZNA MIG 200HD

Synergiczna spawarka MIG 200HD służy do spawania ręcznego stali i metali kolorowych. Umożliwia spawanie metodami MMA (elektrodą otuloną), TIG Lift, oraz MIG/MAG w trybie synergicznym i manualnym. Dzięki zmianie polaryzacji urządzenie pozwala spawać metodą MIG/MAG z zastosowaniem zarówno standardowych drutów w osłonie gazów ochronnych jak i samoosłonowych drutów proszkowych.

Urządzenie umożliwia podłączenie uchwytu typu Spool Gun z zamontowanym w nim mini podajnikiem drutu i szpulą D100 drutu stalowego lub kolorowego. Regulacja indukcyjności pozwala na lutowanie cienkich elementów ocynkowanych. Spawarka może pracować w trybie synergicznym lub manualnym z opcją szybkiego powrotu do początkowych ustawień synergicznych.

Urządzenie posiada wbudowane automatyczne funkcje HOT START i ANTI STICK, umożliwia także zapamiętanie 20 zestawów parametrów dla metody MIG.

Na wewnętrznej stronie pokrywy komory szpuli umieszczony został skrócony poradnik dla spawacza ułatwiający bieżącą obsługę urządzenia ze szczegółowym opisem dostępu do regulowanych parametrów pracy.

Urządzenie wykonane jest w technologii IGBT pozwalającej na znaczną redukcję masy i gabarytów spawarki oraz wzrost wydajności przy jednoczesnym obniżeniu zużycia energii.

Spawarka znajduje zastosowanie w pomieszczeniach zamkniętych lub zadaszonych, nienarażonych na bezpośrednie działanie wpływów atmosferycznych.

Urządzenie wyposażone jest w uchwyt spawalniczy MIG, przewód elektrodowy oraz przewód masy z zaciskiem kleszczowym.



Wyposażenie standardowe:



Wyposażenie dodatkowe:





MIG 200HD - poradnik / MIG 200HD Welding Guide

Wartości parametrów mają charakter wyłącznie orientacyjny / The parameters shown below are indicative only

Panel sterowania / Front panel

A - Zestąpić wyświetlacz / Display
B - Przycisk wyboru metody spawania / Power to the settings / Welding mode selector / Back to start parameters
C - Przycisk regulacji indukcyjności / Ładowanie ustawień / Inductance adjustment / Parameter load
D - Pookrętko regulacji / Parameter adjusting knob
E - Przycisk 2T / 4T / Zapięcie ustawień / 2T / 4T selector / Parameter save
F - Sztyki wyboru drutu / Front wire feed
G - Test gazu / Gas test

Metody spawania / Welding description

MIG
TIG
MMA

Metoda TIG / TIG welding

Średnica drutu / Wire diameter	Prąd / Current	Napięcie / Voltage	Prędkość / Speed
1.6	10-20	14-18	2-4
2.0	20-30	14-18	2-4
2.4	30-40	14-18	2-4

Metoda MIG / MIG welding

Średnica drutu / Wire diameter	Prąd / Current	Napięcie / Voltage	Prędkość / Speed
1.6	10-20	14-18	2-4
2.0	20-30	14-18	2-4
2.4	30-40	14-18	2-4

Metoda MMA / MMA welding

Średnica drutu / Wire diameter	Prąd / Current	Napięcie / Voltage	Prędkość / Speed
1.6	10-20	14-18	2-4
2.0	20-30	14-18	2-4
2.4	30-40	14-18	2-4

Zakładanie szpuli z drutem / Wire spool installation

Skala D200 / 200mm spool
Skala D100 / 100mm spool

Polaryzacja / Polarity

MIG drut ostry / MIG solid wire
TIG gazowa / TIG gas
MMA gazowa / MMA gas

Rolla prowadząca / Feeding roll 30x16x16mm

Typ rolki / Roll type	Rozmiar / groove V	Prędkość / Speed
Rolla / groove V 0.6 - 0.8mm	2-3	100-150
Rolla / groove V 0.8 - 0.9mm	2-3	100-150
Rolla / groove U 0.6 - 1.0mm	2-3	100-150

	MIG 200HD
Napięcie zasilania	AC 230V 50Hz
Maksymalny pobór mocy	6,6 kVA
Znamionowy prąd spawania / cykl pracy	MIG: 200A / 45%; MMA: 180A / 60%; TIG: 180A / 60%
Zakres regulacji prądu spawania	MIG: 30 – 200 A; MMA: 20 – 180 A; TIG: 20 – 200 A
Zakres regulacji napięcia spawania	MIG: 15,5 – 24 V
Średnice szpul z drutem	100 mm, 200mm
Zakres regulacji prędkości podawania drutu	2 – 15 m/min
Zakres regulacji indukcyjności	1 – 10
Maksymalny pobór prądu	MIG: 33 A; MMA: 33 A; TIG: 24 A
Masa	10,5 kg
Wymiary	450 x 210 x 330 mm
Nr katalogowy	7812393