

M-SERIE



Verfahrenstabelle

MIG-MAG



Bedienkonzepte



M-Serie Standard

- "3-Schritte und Schweißen"-Bedienkonzept
- mit Einstellautomatik (Synergie-Funktion)
- Umschaltung 2-/4-Takt/Punkten
- 2-Rollen Drahtvorschub (M 222, M 242)
- 4-Rollen Drahtvorschub (M304)
- 6-12Spannungsstufen (modellabhängig)

TECHNISCHE DATEN



M 222



M 242



M 304

MIG-MAG	M 222	M 242	M 304
- Schweißbereich (in A)	25-210	30-230	30-290
- Spannungseinstellung	6 Stufen	7 Stufen	12 Stufen
Einschaltdauer			
- ED 100% 40°C (in A)	85	115	135
- ED 60% 40°C (in A)	135	155	175
- ED bei max. Strom 40°C (in %)	15%	20%	20%
Vorschub und Draht			
- Vorschubeinheit	2 Rollen	2 Rollen	4 Rollen
- schweißbare Drähte Stahl (in mm)	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,2
- schweißbare Drähte Alu (in mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Netz			
- Netzspannung (in V)	230	400	400
- Phasen (50/60Hz)	1~	3~	3~
- Netzspannung 2 (in V)	400	—	—
- Phasen (50/60Hz)	2~	—	—
- positive Netztoleranz (in %)	15%	15%	15%
- negative Netztoleranz (in %)	15%	15%	15%
- Netzabsicherung (in A)	16	16	16
- Netzstecker	Schuko/CEE 16	CEE 16	CEE 16
Maße und Gewichte			
- Maße (LxBxH) (in mm)	870x390x610	870x390x610	870x390x610
- Gewicht (in kg)	55	57	67
Normen und Zulassungen			
- Norm	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
- Schutzart (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S
- Isolierstoffklasse	F	F	F
- Kennzeichnung	CE, S	CE, S	CE, S

Ausführungen



A-Anlage mit Set

Fahrbare Kompaktanlage mit integriertem Drahtvorschub mit kompletten Zubehör fürs MIG-MAG-Schweißen