

НИЧЕГО ЛИШНЕГО



Millermatic® 211



Millermatic® 211

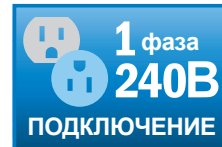
Готовый к работе комплект 

Краткие технические характеристики

Легкая промышленность
Автоюнинг, авторемонт, кастомайзинг
Техническое обслуживание и ремонт
Хобби
Сельское хозяйство
Домашняя мастерская

Виды сварки
MIG (GMAW)
Порошк. пров. (FCAW)

Питание 120/240 В, 1-фаза, 50/60 Гц
Диапазон MIG: 30–230 А
Номинальный режим работы 150 А при 21,5 В, ПВ 40%
Вес 17,2 кг



Питание 220 В 50 Гц



Портативный и легкий



Толщина металла



Быстрая и простая настройка

УЛУЧШЕННАЯ система AccuLock™

В комплекте самая новая горелка MDX-100 с системой расходных материалов Acculock™ MDX с двойной фиксацией направляющего канала для еще более стабильной и уверенной подачи проволоки.

Расширенные возможности функции Auto-Set™ включают пять различных комбинаций газов и три доступных для работы диаметра проволоки:

- Комбинации проволока/газ для сплошной и порошковой проволоки для сварки низколегированной стали в 100% CO₂ или смеси Ar/CO₂ 80/20, нержавеющей стали и алюминия с горелкой Spool Gun.
- Выберите тип проволоки и защитный газ, которые будут использоваться.
- Установите диаметр проволоки 0,6; 0,8; 0,9 мм. Светящийся синий светодиод показывает, что функция Auto-Set активирована.
- Установите толщину свариваемого металла.
- Начиная сварку и будьте уверены, что у Вас правильные настройки!

Инверторная технология позволяет сочетать лучшие в своем классе характеристики дуги и портативность аппарата. Дуга чрезвычайно снисходительна к изменениям длины дуги и скорости перемещения сварочной горелки.

Защита от тепловой перегрузки отключает аппарат при блокировании воздушного потока или при превышении рабочего цикла. При этом загорается индикатор перегрева. После охлаждения защита автоматически отключается.

Прочный, развернутый под углом привод с калиброванной ручкой для регулирования усилия прижима обеспечивает легкую настройку и уверенную подачу сварочной проволоки. Ролик подачи Quick Select™ для легкого и быстрого изменения одного типа/диаметра проволоки на другой. Приводной ролик имеет три канавки — две для сплошных проволок разного размера и третью для порошковой проволоки.

Auto Spool Gun Detect™ автоматически определяет тип подключенной сварочной горелки MIG или Spool Gun.

Fan-On-Demand™ система охлаждения включается только по мере необходимости, снижая уровень шума и уменьшая энергопотребление. Также снижается объем внешнего загрязненного воздуха, который проходит через аппарат. Smooth-Start™ обеспечивает плавный старт без брызг.

Возможно использование кассет д. 102 и 203 мм весом до 5 кг

предназначен для работы проволоками: (0,6–0,9 мм) для сплошной проволоки (0,8–1,2 мм) для порошковой проволоки

Комплект поставки:

- Источник тока
- Горелка для MIG MDX™100, 3 метра
- Обратный кабель, 3 метра
- Редуктор с расходомером для аргона или смеси Ar/CO₂ с шлангами
- Сварочная проволока д. 0,8 мм Hobart® 900 гр
- Два наконечника д. 0,8 мм
- Приводной ролик Quick Select™ для сплошной проволоки 0,6мм, 0,8/0,9 мм и для порошковой проволоки д. 0,8/0,9 мм
- Липучки для крепления кабеля
- Толщиномер материала

Примечание: защитный газ и средства индивидуальной защиты в комплект не входят

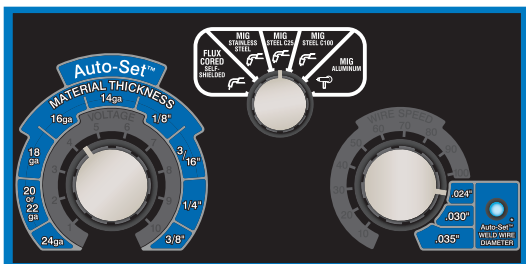
TRUE BLUE®
5YR. WARRANTY

ГАРАНТИЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ 3 ГОДА



Режимы работы

Режим Auto-Set™ (с автоматическими настройками сварочных параметров)

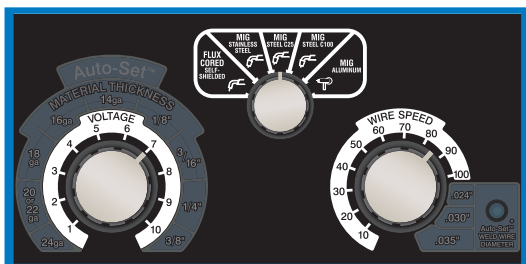


Режим Auto-Set исключает гадание при установке сварочных параметров и сокращает время на подготовку к работе. Выберите селектором комбинацию используемой сварочной проволоки и защитного газа. Поверните регулятор скорости подачи до конца по часовой стрелке для выбора режима Auto-Set и установите диаметр проволоки 0,6, 0,8, 0,9 мм. Синий светодиод указывает на активацию режима Auto-Set.

Используйте режим Auto-Set когда необходимо быстро начать работать и Вы хотите быть уверены в предустановленных сварочных параметрах. Режим Auto-Set автоматически задает правильные параметры. В режиме Auto-Set можно работать со сплошными низколегированными и нержавеющей проволоками д. 0,6, 0,8, 0,9 мм, порошковыми проволоками д. 0,8, 0,9 мм и алюминиевыми проволоками д. 0,8, 0,9 мм (сплав 4043) с использованием горелки Spool Gun.

Выбор защитного газа зависит от типа используемой сварочной проволоки.

Ручной режим выбора сварочных параметров



Если Вы хотите работать за пределами возможностей автоматической установки сварочных параметров или хотите использовать собственные настройки, используйте ручной режим. Таблица на внутренней стороне крышки аппарата представляет собой простое в использовании руководство для определения значений для задания напряжения и скорости подачи проволоки. Для оптимального поджига дуги на старте выберите переключателем комбинацию сварочного материала и защитного газа. При сварке в ручном режиме используйте белые области на шкалах регуляторов.

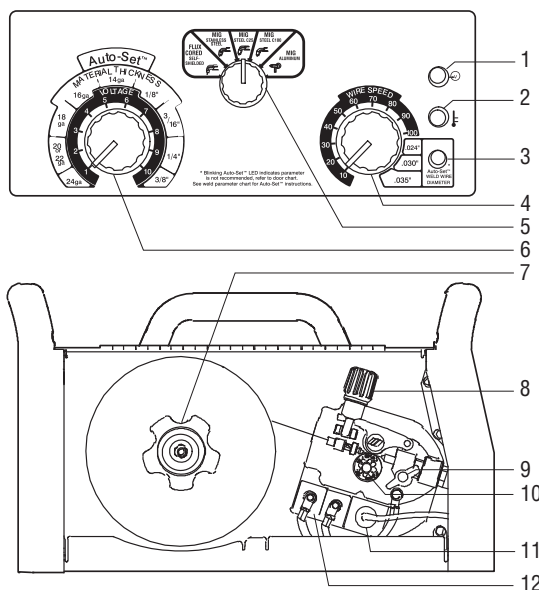


Технические параметры (могут изменяться производителем без уведомления)



Сетевое Питание	Пределы рег. тока	Номинальная мощность	Потребляемый ток, А			Скорость подачи проволоки	Тип проволоки диаметр	Напряжение холостого хода	Размеры	Вес	
			120 В	240 В	кВА						кВт
120 В	30–130 А	115 А при 19,8 В, 20% ПВ	24,3	–	2,9	2,9	1,5–15,2 м/мин	сплошная низк. лег., нерж. 0,6–0,9 мм	54 В DC	Высота (318 мм) Ширина (286 мм) Длина (521 мм)	17,2 кг
240 В	30–230 А	150 А при 21,5 В, 40% ПВ	–	16,6	4,0	4,0					

Органы управления

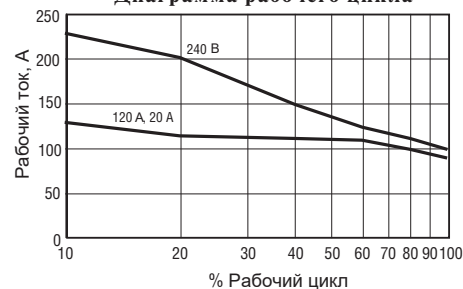


1. Индикатор питания
2. Индикатор перегрева
3. Индикатор режима Auto-Set
4. Регулировка скорости подачи и диаметра в режиме Auto-Set
5. Выбор типа проволоки/газа
6. Регулировка напряжения и толщины материала в режиме Auto-Set
7. Тормозное устройство
8. Рукоятка для регулировки усилия прижима проволоки
9. Маховик фиксации горелки
10. Приводной ролик подачи
11. Разъем д/у горелки
12. Силовые терминалы для смены полярности

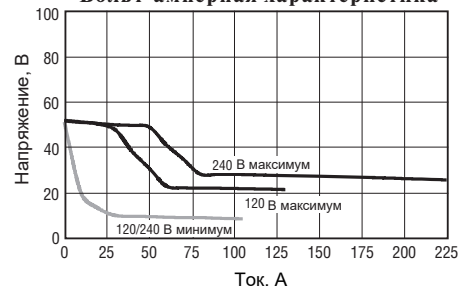
Примечание: Выключатель питания и газовый клапан находятся на задней панели источника.

Рабочий цикл

Диаграмма рабочего цикла



Вольт-амперная характеристика



**ПРОЩЕ УЖЕ НЕКУДА
ПОЛУАВТОМАТ
ДЛЯ МАЛОГО БИЗНЕСА И ХОББИ
+ 7 495 660 62 72
www.topweldcut.ru**

