

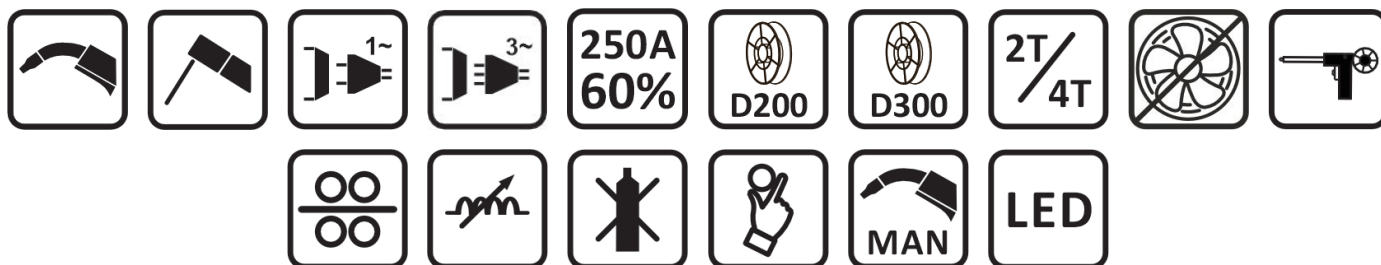
SPAWARKA INWERTOROWA MIG 261M/4R



3299,00 zł

Inwertor IGBT, prąd spawania 250A (60%), zasilanie AC 230V / 3x400V 50Hz, MIG, MMA.

Numer katalogowy: SINW-MIG261M



Spawarka **MIG 261M** to sprzęt drugiej generacji wykonany w technologii **IGBT**. Służy do spawania ręcznego stali i metali kolorowych w osłonie gazów ochronnych (metoda **MIG/MAG**) oraz elektrodą otuloną (metoda **MMA**). Może być także stosowany do spawania **bezgazowego** przy użyciu drutu proszkowego. Urządzenie posiada również możliwość spawania drutami o średnicy szpuli 100mm przy użyciu uchwytu Spoolgun.

Spawarka może być **zasilana** zarówno **z sieci jednofazowej 230V** jak i **sieci trójfazowej 3x400V**. Wykrywanie napięcia zasilania następuje automatycznie, urządzenie wyposażone jest w **prześciówkę kablową**. Wyposażona jest w profesjonalny 4-rolkowy podajnik drutu z płynną regulacją prędkości posuwu. Posiada również płynną regulację napięcia spawania przy spawaniu metodą MIG/MAG oraz prądu spawania przy metodzie MMA. Urządzenie wyposażone jest w **regulację opóźnienia wypływu gazu**, przełącznik **2T/4T** oraz **regulację indukcyjności** przydatną przy spawaniu cienkich blach. Przed przeciążeniem chroni je zabezpieczenie termiczne. Współpracuje ze szpulami drutu K-200 (5kg) oraz K-300 (15) kg.

Zastosowanie **oświetlenia komory podajnika** oraz **wieszaka na rolki** prowadzące drut znacząco ułatwia wymianę szpuli z drutem i rolek prowadzących oraz utrzymanie porządku. Króciec przyłączeniowy gazu ochronnego umożliwia zastosowanie **szybkozłącza**, co ułatwia i przyspiesza **zmianę gazu osłonowego**. Funkcja **Fan Stop** wyłączająca wentylator przy niskim obciążeniu spawarki powoduje **obniżenie hałasu** i **poprawia komfort użytkowania** spawarki.

W komplecie znajduje się uchwyt MIG TW-25 o długości 4m oraz przewód masowy z zaciskiem kleszczowym.

Numer katalogowy	SINW-MIG261M
Kod EAN	5906372629359
Metody spawania/cięcia/inne	lutowanie, MIG/MAG, MMA DC
Napięcie zasilania [V]	AC 230, AC 3x400
Technologia wykonania	IGBT
Max prąd spawania MMA [A]	180 (230V), 250 (3x400V)
Max prąd spawania MIG/MAG [A]	180 (230V), 250 (3x400V)
Cykl pracy MMA [%]	60
Cykl pracy MIG/MAG [%]	60
Max prąd i cykl główne	250 A 60%
Napięcie w stanie bez obciążenia [V]	59
Prędkość podawania drutu [m/min]	3 - 18
Napięcie spawania MIG [V]	16,5-23 (230V), 16,5-26,5 (3x400V)
Powypływ gazu MIG [s]	0-10

Max pobór mocy MMA [kVA]	9,4
Max pobór mocy MIG/MAG [kVA]	9,4
Max pobór prądu MMA [A]	12,8 (3x400V), 36,5 (230V)
Max pobór prądu MIG/MAG [A]	12,1 (3x400V), 30,8 (230V)
Śr. szpuli z drutem ø [mm]	200, 300
Typ podajnika	4RN
Wymiary rolki [mm]	30x10x12 4Rn
Główna metoda	MIG/MAG
Funkcje	2T/4T, Fan Stop, Gniazdo zasilania AC 36 V, Opcja Spool Gun, Podajnik 4-rolkowy, Powpływ gazu MIG, Regulacja indukcyjności, Spawanie bez gazu, Sterowanie analogowe, Ustawienia manualne, Wyświetlacz LED, Zasilanie 230/400V
Zabezpieczenie sieci [A]	10 (3x400V), 25 (230V)
Nr seryjny	Tak
Okres gwarancji dla firm [lat]	1
Waga [kg]	68,05
Wymiary (D x SZ x W) [cm]	93 x 43,5 x 69,5

Wyposażenie w komplecie

- [Uchwyt spawalniczy Tecweld TW-25/4m](#)
- [Przewód masowy](#)

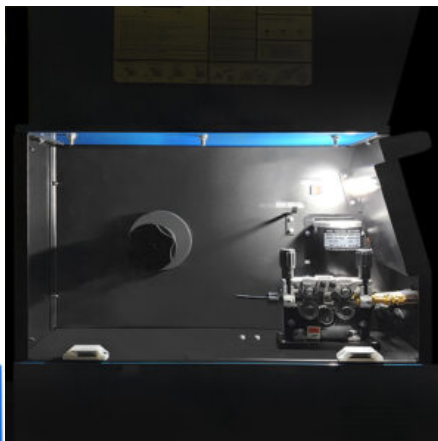


TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6
41-943 Piekary Śląskie
NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:
ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom
tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl
konto bankowe: ING-BSK o/Katowice
PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244



TECWELD Piotr Polak 41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6			
Model: MIG 261M		EN IEC 60974-1	
	MMA 50A/22V-250A/30V	MIG 50A/16.5V-250A/26.5V	
	MMA	MIG	MMA
	X 60%	60%	100%
	I _a 250A	250A	194A
	U _i =59V	U _i 30V	26.5V
		23.7V	27.8V
	3-50Hz	U _f =400V	MMA I _{sc} =12.8A
			MIG I _{sc} =9.9A
	MMA 50A/22V-180A/27.2V	MIG 50A/16.5V-180A/23V	
	MMA	MIG	MMA
	X 60%	60%	100%
	I _a 180A	180A	139A
	U _i =59V	U _i 27.2V	23V
		25.6V	21V
	1-50Hz	U _f =230V	MMA I _{sc} =36.5A
			MIG I _{sc} =23.9A
IP 21S		S/N:	



Polecane przez nas

TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6

41-943 Piekary Śląskie

NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:

ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom

tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl

konto bankowe: ING-BSK o/Katowice

PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244

Rolka prowadząca podajnika drutu 30x10x12mm 4Rn



Kształt rowka w zależności od materiału spawanego	U (do aluminium), V (do stali)
Średnice rowków na 2 stronach rolki $\varnothing$ [mm]	0,6/0,8, 0,8/1,0, 1,0/1,2, 1,2/1,6
Metody spawania/cięcia/inne	MIG/MAG
Typ podajnika	4RN
Średnica zewnętrzna rolki prowadzącej [mm]	30
Wymiary rolki [mm]	30x10x12 4Rn
Dedykowane do	DIGIMIG 250 COMBO LCD, DIGIMIG 350 COMBO LCD, DIGIMIG 360 PULSE, DIGIMIG 360GDS, MIG 140 FLUX, MIG 251Y, MIG 261M, MIG 280Y, MIG 300M, MIG 320Y, MIG 351M, MIG 450M

TECWELD Piotr Polak

ul. Szmaragdowa 21/3/6
41-943 Piekary Śląskie
NIP: 645-139-20-28

oddział handlowy:
ul. Krzyżowa 1G, 41-909 Bytom
tel: (+48) 32-386-94-28

info@tecweld.pl | www.tecweld.pl
konto bankowe: ING-BSK o/Katowice
PL 59 1050 1214 1000 0022 0119 4244