

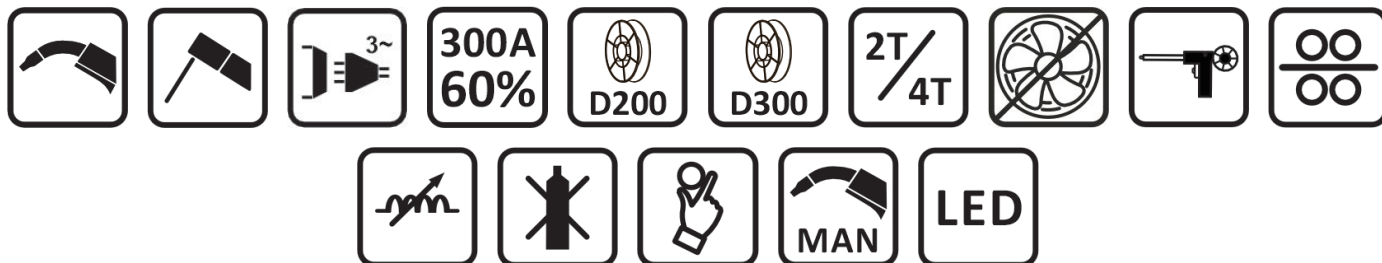
SPAWARKA INWERTOROWA MIG 300M/4R



3563,00 zł

Inwertyor IGBT, prąd spawania 300A (60%), zasilanie AC 3x400V 50Hz, MIG, MMA.

Numer katalogowy: SINW-MIG300M



Spawarka **MIG 300M** 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 **uchwyty Spoolgun**.

Urządzenie zasilane jest **napięciem trójfazowym 3x400V**. Wyposażony 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. Urządzenia wyposażone są w ZO/22/10/23/002, 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 K300 (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-36 o długości 4m oraz przewód masowy z zaciskiem kleszczowym.

Numer katalogowy	SINW-MIG300M
Kod EAN	5906372629366
Metody spawania/cięcia/inne	lutowanie, MIG/MAG, MMA DC
Napięcie zasilania [V]	AC 3x400
Technologia wykonania	IGBT
Max prąd spawania MMA [A]	300
Max prąd spawania MIG/MAG [A]	300
Cykl pracy MMA [%]	60
Cykl pracy MIG/MAG [%]	60
Max prąd i cykl główne	300 A 60%
Napięcie w stanie bez obciążenia [V]	59
Prędkość podawania drutu [m/min]	3 - 18
Napięcie spawania MIG [V]	16,5-29
Powypływ gazu MIG [s]	0-10
Max pobór mocy MMA [kVA}	10

Max pobór mocy MIG/MAG [kVA]	10
Max pobór prądu MMA [A]	16,5
Max pobór prądu MIG/MAG [A]	15,4
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, Powypływ gazu MIG, Regulacja indukcyjności, Spawanie bez gazu, Sterowanie analogowe, Ustawienia manualne, Wyświetlacz LED
Zabezpieczenie sieci [A]	16
Okres gwarancji dla firm [lat]	1
Nr seryjny	Tak
Waga [kg]	72,8
Wymiary (D x SZ x W) [cm]	93 x 43,5 x 69,5

Wyposażenie w komplecie

- [Uchwyt spawalniczy MIG TW-36 X60 typu Trafimet 4 m](#)
- [Przewód elektrodowy](#)
- [Przewód masowy](#)
- [Tarcza spawalnicza](#)
- [Młotek ze szczotką](#)



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		Sherman profi	
Model: MIG 300M		S/N:	
		EN IEC 60974-1	
	MMA 60A/22.4V-300A/32V		MIG 50A/16.5V-300A/29V
	X	60%	100%
	I _a	300A	233A
	U _a	32V	29.4V
U _a =59V		25.7V	
		MMA I _a =16.5A	
U=400V		MMA I _a =12.8A	
IP 21S		MIG I _a =11.2A	

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)
Średnice rowków na 2 stronach rolki ø [mm]	0,8/1,0

Rolka prowadząca podajnika drutu 30x10x12mm 4Rn



Kształt rowka w zależności od materiału spawanego	U (do aluminium)
Średnice rowków na 2 stronach rolki ø [mm]	1,0/1,2

Rolka prowadząca podajnika drutu 30x10x12mm 4Rn



Kształt rowka w zależności od materiału spawanego	U (do aluminium)
Średnice rowków na 2 stronach rolki ø [mm]	1,2/1,6

Rolka prowadząca podajnika drutu 30x10x12mm 4Rn



Kształt rowka w zależności od materiału spawanego	V (do stali)
Średnice rowków na 2 stronach rolki ø [mm]	0,6/0,8

Rolka prowadząca podajnika drutu 30x10x12mm 4Rn



Kształt rowka w zależności od materiału spawanego	V (do stali)
Średnice rowków na 2 stronach rolki ø [mm]	0,8/1,0

Rolka prowadząca podajnika drutu 30x10x12mm 4Rn



Kształt rowka w zależności od materiału spawanego	V (do stali)
Średnice rowków na 2 stronach rolki ø [mm]	1,0/1,2

Rolka prowadząca podajnika drutu 30x10x12mm 4Rn



Kształt rowka w zależności od materiału spawanego	V (do stali)
Średnice rowków na 2 stronach rolki ø [mm]	1,2/1,6

Rolka prowadząca podajnika drutu 37x10x15mm DIGIMIG 200 MTM



Kształt rowka w zależności od materiału spawanego	U (do aluminium), V (do stali)
Średnice rowków na 2 stronach rolki ø [mm]	0,6/0,8, 0,8/1,0, 1,0/1,2
Metody spawania/cięcia/inne	MIG/MAG
Wymiary rolki [mm]	37x10x15
Średnica zewnętrzna rolki prowadzącej [mm]	37
Dedykowane do	DIGIMIG 200 MTM