

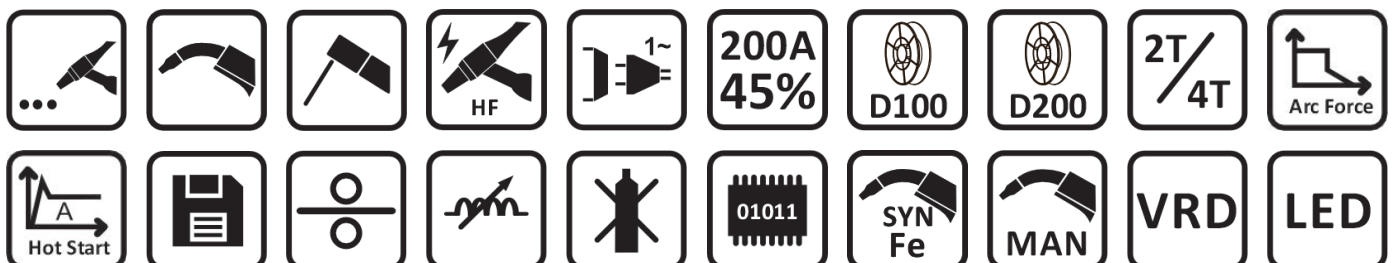
## SYNERGICZNA SPAWARKA INWERTOROWA DIGIMIG 200 MTM



**2233,00 zł**

Synergiczny inwerty IGBT, prąd spawania 200A (60%), sterowanie cyfrowe, zasilanie AC 230V 50Hz, MIG, MMA, TIG HF, puls, lutospawanie, pamięć ustawień.

**Numer katalogowy: 7812680**



**Synergiczna** spawarka **DIGIMIG 200 MTM** jest urządzeniem do spawania ręcznego stali i metali kolorowych metodami **MIG/MAG, MMA** (elektrodą otuloną) i **TIG HF**. Urządzenie skierowane jest do zawodowców ceniących wysoką jakość i niezawodność. Stosowane może być również do lutospawania cienkich (do 3 mm) blach ocynkowanych.

**Cyfrowe sterowanie** pozwala na pełną regulację parametrów, dynamiki łuku, charakterystyki oraz manualnego lub synergicznego trybu pracy w metodzie MIG/MAG. Zastosowanie w spawarce **ustawień synergicznych** dla stali zwykłej, nierdzewnej oraz stopów aluminium znacznie upraszcza jej obsługę i pozwala na użytkowanie przez osoby z mniejszym doświadczeniem oraz hobbystów.

Podczas spawania metodą **MMA** można regulować funkcje **HOT START, ARC FORCE** oraz wyłączać **VRD**.

Spawarka umożliwia wykorzystanie kilku trybów pracy łącznie z opcją **spawania punktowego**. Urządzenie posiada **pamięć ostatniego ustawienia**, czyli po jego wyłączeniu i ponownym załączeniu przywracane są ostatnio ustawione parametry. Możliwe jest również **zapamiętanie 10 zestawów ustawień** z łatwym dostępem do trybu zapisu/odtworzenia programu.

**W komplecie** znajdują się uchwyt MIG, uchwyt TIG z zajarzaniem jonizacyjnym, przewód masowy oraz przewód elektrodowy.

<b>Numer katalogowy</b>	7812680
<b>Kod EAN</b>	5903686617676
Metody spawania/cięcia/inne	lutospawanie, MIG/MAG, MMA DC, TIG HF DC, COLD TIG
Napięcie zasilania [V]	AC 230
Technologia wykonania	IGBT
Max prąd spawania MMA [A]	180
Max prąd spawania TIG DC [A]	200
Max prąd spawania MIG/MAG [A]	200
Cykl pracy MMA [%]	60
Cykl pracy TIG [%]	60
Cykl pracy MIG/MAG [%]	45
Max prąd i cykl główne	200 A 45%
Napięcie w stanie bez obciążenia [V]	65
Napięcie spawania MIG [V]	15,5 - 24
Korekcja napięcia spawania	-20 - +20%

#### **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

Powypływ gazu MIG [s]	0-9,9
Czas upalania drutu [s]	0-1
Czas spawania punktowego MIG [s]	0,5-5
Czas przerwy spawania punktowego MIG [s]	0,5-5
Czas narastania prądu [s]	0-9,9
Prąd początkowy [A]	10-200
Prąd podstawy [A]	10-200
Czas opadania prądu [s]	0-9,9
Prąd krateru [A]	10-200
Przedwypływ gazu [s]	0-3
Powypływ gazu TIG [s]	0-9,9
Częstotliwość pulsu TIG [Hz]	0-99
Szerokość pulsu TIG [%]	10-90
Czas spawania Cold Welding [s]	0,01-5
Czas przerwy Cold Welding [s]	0,1-5
Max pobór mocy MMA [kVA}	7,4
Max pobór mocy TIG [kVA]	7,4
Max pobór mocy MIG/MAG [kVA]	7,4
Max pobór prądu MMA [A]	33
Max pobór prądu TIG [A]	24
Max pobór prądu MIG/MAG [A]	33
Śr. szpuli z drutem ø [mm]	100, 200
Główna metoda	MIG/MAG
Funkcje	2T/4T, Arc Force, Hot Start, Narastanie prądu, Opadanie prądu, Pamięć ustawień, Podajnik 2-rolkowy, Powypływ gazu MIG, Powypływ gazu TIG, Przedwypływ gazu, Puls TIG, Regulacja indukcyjności, Spawanie bez gazu, Spawanie punktowe MIG, Sterowanie cyfrowe, Synergia stal węglowa, Szybki wysuw drutu, Upalanie drutu, Ustawienia manualne, VRD, Wyświetlacz LED, Cold TIG
Nr seryjny	Tak
Zabezpieczenie sieci [A]	25

### 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

Okres gwarancji dla firm [lat]	1
Wymiary rolki [mm]	37x10x15
Waga [kg]	11,5
Wymiary (D x SZ x W) [cm]	42 x 20 x 37,5

## Wyposażenie w komplecie

- Uchwyt MIG TW-15 do DIGIMIG 200 MTM 3m
- Uchwyt TIG-17 35/50 do DIGIMIG 200 MTM 4m
- Przewód elektrodowy
- Przewód masowy

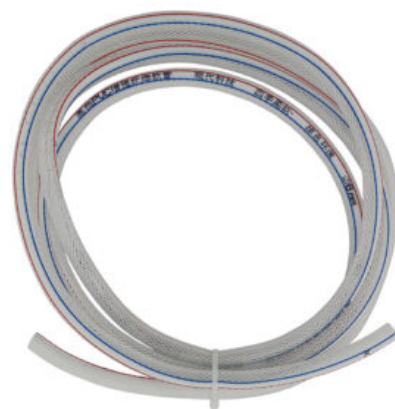


### TECWELD Piotr Polak

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		<b>Sherman</b> <small>— digitec —</small>					
Type: <b>MTM-200</b>		Model: <b>DIGIMIG 200 MTM</b>					
		EN IEC 60974-1					
	MMA: 20A/20.8V-180A/27.2V		TIG: 10A/10.4V-200A/18V				
	MIG: 30A/15.5V-200A/24V						
	MMA		TIG				
	MIG		MIG				
	X	50%	60%	45%	100%	100%	100%
	I <sub>1</sub>	180A	200A	200A	139A	154A	134A
	U <sub>1</sub> =85V	U <sub>1</sub>	27.2V	18V	24.0V	25.5V	19.2V
	U <sub>1</sub>	27.2V	18V	24.0V	25.5V	19.2V	20.7V
	U <sub>1</sub> ≈ 230V		MMA I <sub>max</sub> = 33A	MMA I <sub>1</sub> = 25.5A			
			TIG I <sub>max</sub> = 24A	TIG I <sub>1</sub> = 18.5A			
		MIG I <sub>max</sub> = 33A		MIG I <sub>1</sub> = 25.5A			
IP 23S		S/N:					

## Polecane przez nas



### Butla gazowa pełna mix Argon/CO<sub>2</sub> 8l z rurką sedymentacyjną

Pojemność [l]	8
Max ciśnienie robocze [bar]	150, 200
Ilość gazu	1,5 m <sup>3</sup> , 1,7 m <sup>3</sup>
Gaz	MIX Ar/CO <sub>2</sub>
Gwint reduktor - butla	W21.8/1/14 RH



### Drut spawalniczy do stali czarnej SG2 MIG szpula D200 5kg

Średnica drutu ø [mm]	0,8, 1,0
Materiał produktu	stal czarna
Materiał spawany	stal czarna
Metody spawania/cięcia/inne	MIG/MAG
Rodzaj szpuli z drutem	D200 5kg
Zastosowanie	spawanie



## Preparat antyodpryskowy spray SPAWMIX 400ml

Pojemność [l]	0,4
Ilość otrzymywanego wyrobu gotowego [l]	0,4
Pakowanie	Zgrzewka 12 szt
Opakowanie	puszka aerozolowa
Palność	Palny
Zastosowanie	do dysz gazowych, do powierzchni spawanych



## Reduktor Mouse CO<sub>2</sub>/Argon RB-CO<sub>2</sub> 200 bar

Znamionowe ciśnienie wlotowe [bar]	200
Zakres ciśnień wylotowych [bar]	0,5 - 10
Znamionowa przepustowość [l/min]	20
Gwint reduktor - butla	W21.8/1/14 RH
Gwint łącznik - nakrętka	1/4"RH (tlen/Ar/CO <sub>2</sub> /Azot)
Średnica króćca $\emptyset$ i gaz	6,3mm (tlen/Ar/CO <sub>2</sub> /azot)
Gaz	Ar, CO <sub>2</sub> , MIX Ar/CO <sub>2</sub>



## Reduktor Turbo CO<sub>2</sub>/Argon RB-CO<sub>2</sub>

Znamionowe ciśnienie wlotowe [bar]	200
Zakres ciśnień wylotowych [bar]	0,5 - 10
Przepustowość znamionowa [m <sup>3</sup> /h]	15
Gwint reduktor - butla	W21.8/1/14 RH
Gwint łącznik - nakrętka	1/4"RH (tlen/Ar/CO <sub>2</sub> /Azot)
Gaz	Ar, CO <sub>2</sub> , MIX Ar/CO <sub>2</sub>
Średnica króćca $\emptyset$ i gaz	6,3mm (tlen/Ar/CO <sub>2</sub> /azot)
Gwint manometr - reduktor	1/4"RH



## Rolka prowadząca podajnika drutu 37x10x15mm DIGIMIG 200 MTM

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



### Rolka prowadząca podajnika drutu 37x10x15mm DIGIMIG 200 MTM

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 37x10x15mm DIGIMIG 200 MTM

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