

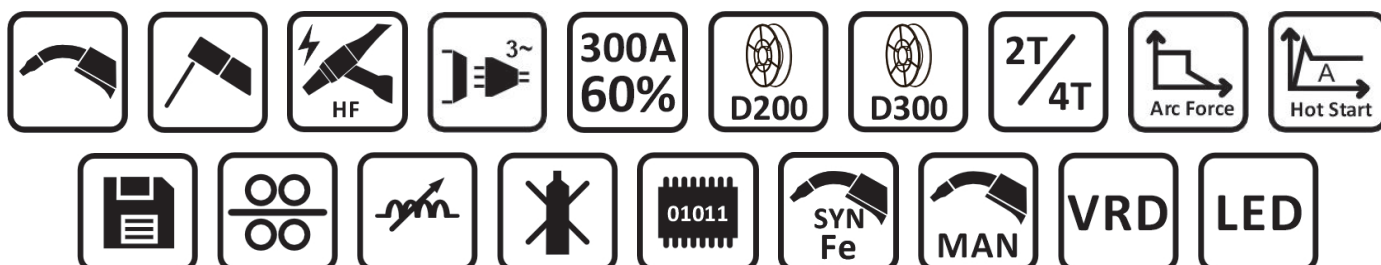
SYNERGICZNA SPAWARKA INWERTOROWA DIGIMIG 300 MTM/4R



3850,00 zł

Synergiczny inwertyr IGBT, prąd spawania 300A (60%), zasilanie AC 3x400V 50Hz, MIG, MMA, TIG HF, puls, lutowanie, pamięć ustawień, podajnik 4-rolkowy.

Numer katalogowy: 7812792



Synergiczna spawarka DIGIMIG 300 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 lutowania cienkich (do 3 mm) blach ocynkowanych.

Spawarka wyposażona jest w profesjonalny **4-rolkowy podajnik drutu** z płynną regulacją prędkości posuwu.

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 znacznie upraszcza jej obsługę i pozwala na użytkowanie przez osoby z mniejszym doświadczeniem. **Oświetlenie komory podajnika** oraz **wieszak na rolki** prowadzące drut znacząco ułatwia wymianę szpuli z drutem i rolek prowadzących oraz utrzymanie porządku.

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 4m**, **uchwyt TIG z zajarzaniem jonizacyjnym**, przewód masowy oraz przewód elektrodowy.

Numer katalogowy	7812792
Kod EAN	5903686618383
Metody spawania/cięcia/inne	lutowanie, MIG/MAG, MMA DC, TIG HF DC
Napięcie zasilania [V]	AC 3x400
Technologia wykonania	IGBT
Max prąd spawania MMA [A]	280
Max prąd spawania TIG DC [A]	300
Max prąd spawania MIG/MAG [A]	300
Cykl pracy MMA [%]	60
Cykl pracy TIG [%]	60
Cykl pracy MIG/MAG [%]	60
Max prąd i cykl główne	300 A 60%

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

Napięcie w stanie bez obciążenia [V]	65
Napięcie spawania MIG [V]	15.5-29
Korekcja napięcia spawania	-20 - +20%
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]	10-300
Prąd podstawy [A]	10-300
Czas opadania prądu [s]	0-9,9
Prąd krateru [A]	10-300
Przedwypływ gazu [s]	0-3
Powypływ gazu TIG [s]	0-9,9
Częstotliwość pulsu TIG [Hz]	0,2-99
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}	10,5
Max pobór mocy TIG [kVA]	8,3
Max pobór mocy MIG/MAG [kVA]	11,3
Max pobór prądu MMA [A]	16
Max pobór prądu TIG [A]	12
Max pobór prądu MIG/MAG [A]	15,9
Śr. szpuli z drutem ø [mm]	200, 300
Główna metoda	MIG/MAG

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

Funkcje	2T/4T, Arc Force, Gniazdo zasilania AC 36 V, Hot Start, Mikrokontroler (MCU), Narastanie prądu, Opadanie prądu, Pamięć ustawień, Podajnik 4-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
Nr seryjny	Tak
Zabezpieczenie sieci [A]	16
Okres gwarancji dla firm [lat]	1
Wymiary rolki [mm]	30x22x10 2RA
Waga [kg]	34
Wymiary (D x SZ x W) [cm]	93,5 x 40 x 77,5

Wyposażenie w komplecie

- [Przewód elektrodowy](#)
- [Przewód masowy](#)
- [Uchwyt spawalniczy Tecweld TW-25/4m](#)
- [Uchwyt spawalniczy T-26/4m](#)



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

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



Polecane przez nas



Butla gazowa pełna mix Argon/CO₂ 8l z rurką sedymentacyjną

Pojemność [l]	8
Max ciśnienie robocze [bar]	150, 200
Ilość gazu	1,5 m ³ , 1,7 m ³
Gaz	MIX Ar/CO ₂
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

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



Preparat antyodpryskowy spray SPAWMIX 400ml

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



Reduktor Mouse CO₂/Argon RB-CO₂ 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/CO2/Azot)
Średnica króćca $\varnothing$ i gaz	6,3mm (tlen/Ar/CO2/azot)
Gaz	Ar, CO2, MIX Ar/CO2



Reduktor Turbo CO₂/Argon RB-CO₂

Znamionowe ciśnienie wlotowe [bar]	200
Zakres ciśnień wylotowych [bar]	0,5 - 10
Przepustowość znamionowa [m ³ /h]	15
Gwint reduktor - butla	W21.8/1/14 RH
Gwint łącznik - nakrętka	1/4"RH (tlen/Ar/CO2/Azot)
Gaz	Ar, CO2, MIX Ar/CO2
Średnica króćca $\varnothing$ i gaz	6,3mm (tlen/Ar/CO2/azot)
Gwint manometr - reduktor	1/4"RH



Rolka prowadząca podajnika drutu 30x22x10 2RA

Kształt rowka w zależności od materiału spawanego	U (do aluminium)
Średnice rowków na 2 stronach rolki $\varnothing$ [mm]	0,8/1,0

Rolka prowadząca podajnika drutu 30x22x10 2RA



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 30x22x10 2RA



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 30x22x10 2RA



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 30x22x10 2RA



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 30x22x10 2RA



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