

MigMatic® 300iP

Synergic Pulsed Compact MIG System

28.09.2020

MIG/MAG (CV)
Система сварки



Краткие характери- стики



Область применения

Общепромышленное
применение
Строительство
Вагоностроение
Мобильная техника
Судостроение

Процессы

Механизированная
сварка (GMAW)
Импульсная сварка
(GMAW-P)
Двойной импульс
Сварка порошковыми
проволоками (FCAW)

Напряжение питающей сети 400 В, 3-фазн. (50/60 Гц)

Номинальный режим 300 А, 29 В при 40% ПВ

Максимальный сварочный ток 330 А

Диапазон токов 15 А – 300 А

Вес, нетто 57 кг

Эффективность / Долговечность / Удобство в работе

НОВИНКА

Синергетическая система импульсной сварки Miller MigMatic® 300iP характеризуется мощным приводным механизмом, способным обеспечивать качественную подачу сварочной проволоки независимо от ее типа и диаметра. Наличие импульсной сварки делают систему идеальной для работы с алюминием и тонкими деталями из углеродистой и нержавеющей сталей. Пользовательский интерфейс чрезвычайно прост и позволяет легко настроить оборудование и достичь превосходных сварочных характеристик.

Переключение программ с горелки

Выбор до 4-х программ, переключаемых триггером стандартной горелки, для повышения производительности.

Надёжность Miller

Протестировано и сертифицировано для сварки в самых тяжёлых производственных условиях. Miller учитывает предельные режимы для обеспечения работоспособности всегда и везде.

Механизм подачи для жёстких проволок

Уникальная 4-роликовая система подачи проволоки Miller обеспечивает бесперебойную подачу.

Энергоэффективность

Энергосберегающая система охлаждения Fan-On-Demand™ работает только при необходимости, уменьшая количество загрязняющих веществ, проходящих через источник.

Полностью синергетический импульс с предустановками

Библиотека программ для всех распространённых комбинаций «проволока/газ» с предварительными настройками «старт/стоп» для получения оптимального результата.



Удобство в работе и функциональность

Большой интуитивно-понятный ЖК-дисплей для быстрой и точной настройки параметров.



Удобство
в работе

Функциональность

- Совместимость с горелками «тяги-толкай» (доп. комплект принадлежностей)
- Встроенные колеса и полка для установки газового баллона
- Совместимо для работы с ДУ на горелках, можно менять скорость подачи проволоки и напряжение (4 квартал 2020 г.)

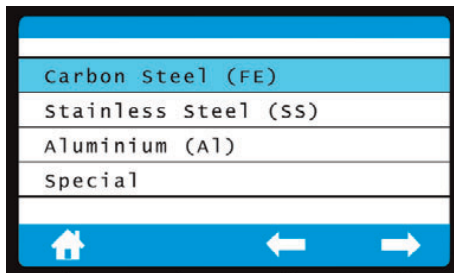
Управление расширенными настройками стало проще

Система настраивается под нужный процесс сварки в считанные секунды.

Шаг 1: Выбор процесса



Шаг 2: Выбор основного металла



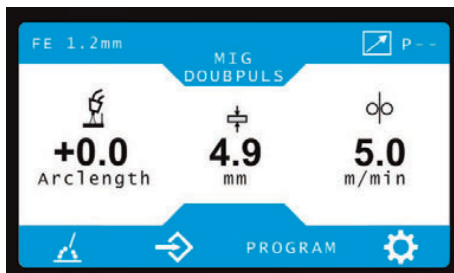
Шаг 3: Выбор защитного газа



Шаг 4: Выбор диаметра проволоки



Результат: Готов к сварке



Пользовательский интерфейс MigMatic® – лаконичный и удобный

Система MigMatic® обеспечивает полный набор функций и настроек под рукой – бескомпромиссная простота использования.

Четыре режима работы триггера:

- 2T
- 4T
- Miller 4TS
- Stitch



1. Сварочные процессы:

- A. Ручной MIG/MAG
- B. Синергетический
- C. Синергетический импульсный
- D. Синергетический двойной импульсный

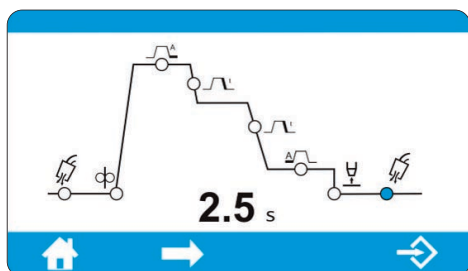
2. Настройка параметров:

- A. Продувка газа до и после сварки
- B. Скорость подачи до поджига дуги
- C. Заварка кратера
- D. Отжиг проволоки
- E. Индуктивность

3. Хранение, изменение и выбор программ:

- A. Всего доступно 8 программ
- B. Первые 4-е можно выбирать кнопкой на горелке

4. Системные параметры и сброс до заводских настроек



Функциональность триггера Miller 4TS –
Даёт доступ к «горячему» или «холодному»
старту от триггера горелки

Компоненты системы MigMatic® 300iP



MigMatic® 300iP оснащен 4-роликовым приводом (2 ведущих и 2 ведомых). Ролики являются поворотными, что дает гибкость в их использовании для проволок различных диаметров. Опционально, при использовании «мягких» проволок, система может быть оснащена полным приводом всех роликов.

MigMatic® 300iP оснащен разъемом для дистанционной регулировки скорости подачи проволоки и напряжения в месте проведения работ.

MigMatic® 300iP имеет встроенные колеса и эргономичные ручки для удобства передвижения и транспортирования. Также имеется полка для установки газового баллона.

Технические характеристики (могут быть изменены без уведомления.)



MigMatic® 300iP

Питающая сеть	Напряжение (жёсткая ВАХ)	Сварочный ток (пост.)	Скорость подачи проволоки	Номинальный режим при 40°C	Класс защиты, IP	Макс. Н.Х.Х.	Размеры (В / Ш / Г)	Вес
400 В AC, 3-фазн. (50/60 Гц)	13 - 35 В	15 - 300 А	1.5 - 20 м/мин.	300 А / 29 В при 40% ПВ	IP23S	70 В DC	830 / 470 / 1070 мм	57 кг

Подающие ролики и направляющие* (два ведущих)

Диаметр проволоки	V-образные для жестких проволок	U-образные для мягких проволок	V-образные с насечкой для жестких порошковых проволок
0.8 / 1.0 Мм	156053126	156053127	—
1.0 / 1.2 Мм	156053125	156053128	—
1.6 / 2.4 Мм	—	156053129	—

* В комплект входят подающие ролики с двумя канавками и направляющие.

Подающие ролики и направляющие* (четыре ведущих)

Диаметр проволоки	V-образные для жестких проволок	U-образные для мягких проволок	V-образные с насечкой для жестких порошковых проволок
1.0 Мм	—	058066145	—
1.2 Мм	—	058066146	—

* В комплект входят подающие ролики с одной канавкой и направляющие.

Информация для заказа

Компонент системы	Артикул	Описание	Количество	Цена
MigMatic® 300iP	059015052	400 В АС, 3-фазн. (50/60 Гц) с сетевым кабелем (3 м) Оснащён евrorазъёмом, V-образн. подающими роликами 1.0 - 1.2 мм		
Принадлежности				
Комплект подключения горелки «тяги-толкай»	057084226	Для установки в источник питания и синхронизации электродвигателей		
Горелка Bernard™ Q300, воздушн. охлажден., 4.5 м	Q3015TE3EEQ			

Дата:

Полная стоимость:

