

MigMatic® 260i/320i

Wydano: luty 2022 • Nr indeksu DCM/50.12 PL

Metoda spawania
MIG/MAG (CV)



Synergiczne kompaktowe systemy spawania MIG

Krótki specyfikacja



Zastosowania przemysłowe

Ogólna produkcja
Naprawa samochodów
Ośrodki szkoleniowe
Sprzęt rolniczy
Naprawa i konserwacja

Procesy

Spawanie MIG/MAG (GMAW)
Spawanie łukowe drutem rdzeniowym (FCAW)

Moc wejściowa

Moc wyjściowa spawania

Maks. natężenie wyjściowe

Zakres mocy wyjściowej

Masa netto

400 V, 3 fazy (50/60 Hz)
260i: 260 A, 27 V przy 35% cyklu pracy
320i: 320 A, 30 V przy 35% cyklu pracy
260i: 285 A
320i: 350 A
260i: 15 A – 260 A
320i: 15 A – 320 A
57 kg

Właściwości użytkowe / Trwałość / Łatwość obsługi

NOWOŚĆ!

Synergiczne urządzenia spawania MIG/MAG Miller MigMatic® 260i i 320i wyposażone są w mechanizm napędowy o wysokiej wytrzymałości, zapewniający precyzyjne podawanie drutu na stałe wysokim poziomie jakości, bez względu na jego rodzaj. Maszyny można szybko skonfigurować, a graficzny interfejs użytkownika ułatwia osiągnięcie doskonałych parametrów spoin po bardzo krótkim przeszkoleniu. MigMatic® 260i/320i to idealne narzędzia do warsztatu, doskonale sprawdzające się w pracy zarówno z drutami litymi jak i proszkowymi.

Przełączanie programów za pomocą wyzwalacza

Wywołaj do 4 wcześniej ustawionych programów za pomocą wyzwalacza palnika (dowolnego standardowego palnika MIG), aby zwiększyć produktywność spawania obiektów o wysokim poziomie złożoności.

Solidność gwarantowana przez Miller

Przetestowane i zatwierdzone do intensywnego spawania w najtrudniejszych warunkach. Firma Miller dokłada ogromnych starań, aby zapewnić bezproblemowe spawanie w każdych warunkach środowiskowych.

Mechanizm podawania drutu o wysokiej wytrzymałości

4-rolkowy system napędowy zapewni bezproblemowe podawanie drutu.

Efektywnie energetycznie

Fan-On-Demand™ – energooszczędny system chłodzenia sterowany przez źródło zasilania włącza się tylko, gdy jest to niezbędne, ograniczając hałas i ilość zanieczyszczeń przechodzących przez maszynę.

W pełni synergiczne spawanie MIG/MAG z ustawieniami wstępnymi

Linie synergiczne do wszystkich powszechnie spotykanych kombinacji drut/gaz z możliwością wstępnego ustawienia parametrów włączenia/wyłączenia w celu uzyskania optymalnych spoin.



Łatwy w obsłudze i wszechstronny

Duży, intuicyjny panel LCD, umożliwiający szybkie i dokładne ustawienie zaawansowanych parametrów.



Łatwy w obsłudze

Wszechstronny

- Kompatybilny z palnikami Push/Pull (opcjonalny zestaw akcesoriów)
- Zintegrowane koła i półka na pojedynczą butlę gazową
- Kompatybilny z umieszczonym na palniku sterowaniem prędkością podawania drutu i napięciem.



Trzyletnia gwarancja na części i robociznę.



International Headquarters Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

MillerWelds.com/europe

Miller Europe

Orbitalum Tools GmbH
Josef Schuettler Str. 17
78224 Singen, Germany

Tel.: +49 7731 792 400
sales.MILLER@ITWwelding.com

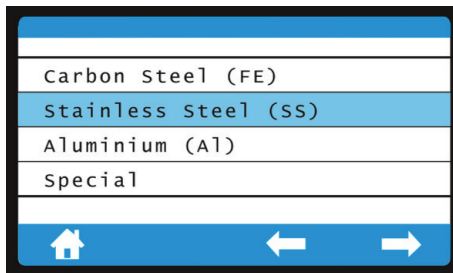
Łatwiejsze ustawianie zaawansowanych parametrów spawania

Maszyna w kilka sekund jest gotowa do zaawansowanego spawania ręcznego i synergicznego spawania MIG/MAG.

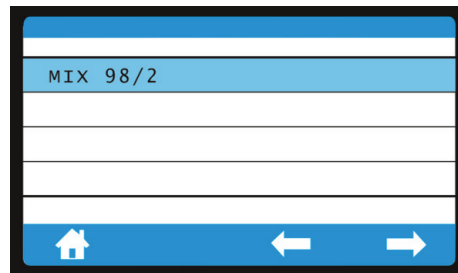
Krok 1: Wybierz proces



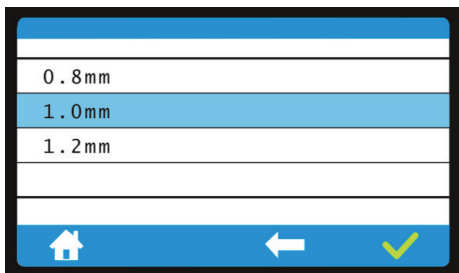
Krok 2: Wybierz materiał bazowy



Krok 3: Wybierz mieszankę gazów



Krok 4: Wybierz średnicę drutu



Wynik: Gotowe do spawania

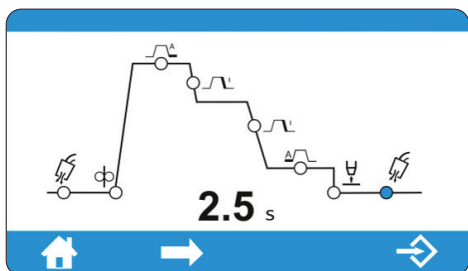


Interfejs użytkownika – przejrzysty, zwięzły i łatwy w obsłudze

System MigMatic® posiada pełny zestaw funkcji i ustawień dostępnych na wyciągnięcie ręki – bezkompromisowa łatwość obsługi.

Cztery opcje wyzwalania:

- 2T
- 4T
- Miller 4TS
- Ścieg



Funkcja wyzwalania Miller 4TS –
Umożliwia dostęp do gorącego lub zimnego rozruchu z wyzwalacza palnika

1. Procesy spawania:

- A. Ręczne MIG/MAG
- B. Synergiczne

2. Regulacja parametrów:

- A. Wpływ gazu przed i po spawaniu
- B. Prędkość dojazdu drutu
- C. Wypełnianie krateru
- D. Upalenie drutu
- E. Indukcyjność

3. Zapisuj, modyfikuj i wywołuj programy:

- A. Łącznie dostępnych jest 8 programów
- B. Pierwsze 4 można wywołać za pomocą wyzwalacza palnika

4. Ustawienia systemowe i przywracanie ustawień fabrycznych

Elementy systemu MigMatic® 260i/320i



System **MigMatic® 260i/320i** jest wyposażony w 4-rolkowy system napędowy (2 rolki napędzane i 2 jałowe). Istnieje możliwość odwrócenia rolek, aby zapewnić elastyczność pracy z dwoma rozmiarami drutu. Opcjonalnie istnieje możliwość dostarczenia dodatkowego systemu ze wszystkimi rolkami napędzanymi do pracy z miękkimi drutami.

System **MigMatic® 260i/320i** jest wyposażony w gniazdo do zdalnego sterowania, które umożliwia regulację prędkości podawania drutu i napięcia w punkcie spawania.

System **MigMatic® 260i/320i** jest wyposażony w zintegrowane koła i konwencjonalnie umieszczone uchwyty, ułatwiające jego przenoszenie i transport. Posiada również zintegrowane koła i półkę na pojedynczą butlę gazową.

Specyfikacja (Może ulec zmianie bez uprzedzenia.)



MigMatic® 260i

Moc wejściowa	Zakres napięcia w CV	Zakres natężenia DC	Zakres prędkości podawania drutu	Wyjściowa moc znamionowa przy 40°C	Stopień ochrony IP	Maks. napięcie obwodu otwartego	Wymiary W/S/G	Masa
400 VAC, 3 fazy (50/60 Hz)	13 - 35 V	15 - 260 A	1.5 - 20 m/min	260 A / 27 V @ 35% duty cycle	IP23S	70 VDC	830 / 470 / 1070 mm	57 kg

MigMatic® 320i

Moc wejściowa	Zakres napięcia w CV	Zakres natężenia DC	Zakres prędkości podawania drutu	Wyjściowa moc znamionowa przy 40°C	Stopień ochrony IP	Maks. napięcie obwodu otwartego	Wymiary W/S/G	Masa
400 VAC, 3 fazy (50/60 Hz)	13 - 35 V	15 - 320 A	1.5 - 20 m/min	320 A / 30 V @ 35% duty cycle	IP23S	70 VDC	830 / 470 / 1070 mm	57 kg

Rolki napędowe i przewodniki drutu* (dwie napędzane)

Rozmiar drutu	Rolka napędowa z rowkiem w kształcie „V” do twardego drutu	Rolka napędowa z rowkiem w kształcie „U” do miękkiego drutu lub drutu rdzeniowego z miękką powłoką	Radełkowana rolka napędowa „V” do drutów rdzeniowych z twardą powłoką
0.8 / 1.0 mm	156053126	156053127	—
1.0 / 1.2 mm	156053125	156053128	—
1.6 / 2.4 mm	—	156053129	—

* Zestawy zawierają komplet rolek napędowych z podwójnym rowkiem i przewodników drutu.

Rolki napędowe i przewodniki drutu* (cztery napędzane)

Rozmiar drutu	Rolka napędowa z rowkiem w kształcie „V” do twardego drutu	Rolka napędowa z rowkiem w kształcie „U” do miękkiego drutu lub drutu rdzeniowego z miękką powłoką	Radełkowana rolka napędowa „V” do drutów rdzeniowych z twardą powłoką
1.0 mm	—	058066145	—
1.2 mm	—	058066146	—

* Zestawy zawierają komplet rolek napędowych z pojedynczym rowkiem i przewodników drutu.

Seria MIG guns – Miller® EuroGun

Nr kat.	EuroGun	Wodny	Powietrzny	Gniazdo typu Euro	Szybkozłączka wodna	Sterowanie WFS i woltami	3 metry	4.5 metra	Zakres (A) dla gazu CO ₂	Zakres (A) dla gazu Mix	Cykl pracy (%)
058023005	A-300	-	●	●	-	-	●	-	300	250	100
058023006	A-300	-	●	●	-	-	-	●	300	250	100
058023007	A-300R	-	●	●	-	●	●	-	300	250	100
058023008	A-300R	-	●	●	-	●	-	●	300	250	100

A – chłodzony powietrzem **R** – zdalne sterowanie w uchwycie

Informacje do zamawiania

Element systemu	Nr kat.	Opis	Ilość	Cena
MigMatic® 260i	059015051	400 V AC, 3-fazowy (50/60 Hz) wyposażony w przewód zasilający, 3 m Wyposażony w złącze Euro, rolki napędowe z rowkiem „V” 1.0 - 1.2 mm		
MigMatic® 320i	059015053	400 V AC, 3-fazowy (50/60 Hz) wyposażony w przewód zasilający, 3 m Wyposażony w złącze Euro, rolki napędowe z rowkiem „V” 1.0 - 1.2 mm		
Akcesoria				
Zestaw do konfiguracji wersji do pchania/ciągnięcia	057084226	Do zamontowania w źródle zasilania w celu zsynchronizowania silników napędowych		
Miller® EuroGun		Sprawdź sekcję MIG Guns – Miller® EuroGun		

Data:

Cena razem:

Miller zaleca materiały spawalnicze 

Dystrybutor:

