



Datenblatt

S-MIG 250



Specyfikacja techniczna

Model	S-DIGITAC 200P
Nr katalogowy	2065
Stan	Nowy
Napięcie wejściowe	230V, 1-Fazowe
Częstotliwość sieciowa [Hz]:	50/60
Znamionowy prąd wejściowy(A)	17,4
Maksymalny prąd wejściowy(A)	24
Moc wejściowa znamionowa [kVA]	3,8
Moc wejściowa maksymalna [kVA]	5,4
Napięcie biegu jałowego [V]	62
Prąd spawania TIG DC [A]	10 - 225
Prąd spawania TIG AC [A]	10 - 225
Prąd spawania MMA [A]	10 - 160
Znamionowy cykl pracy:	60
Prąd spawania w cyklu pracy 100% [A]	174A
Prąd spawania w cyklu pracy 60% [A]	225A
Prąd impulsu (tryb pulse)[A]	10-225
Częstotliwość impulsów w trybie PULS AC [Hz]:	0,5-25
Częstotliwość impulsów w trybie PULS DC [Hz]:	0,5-300
Wypełnienie impulsu [%]:	10-90
Częstotliwość prądu wyjściowego AC [Hz]	60 (stała)
Balans prądu AC (%):	20÷80
Elektrozawór gazu	Tak
Czas wypływu gazu przed spawaniem [s]	0-1
Czas wypływu gazu po spawaniu [s]	1-10
Czas opadania prądu (Down Slope) [s]	0-10



Średnica elektrody WIG [mm]	1 – 3,2
Średnica elektrody MMA[mm]	1 - 4
Zapłon TIG	HF Bezdotykowy
ARC-Force	Tak
Hot Start	Tak
AntiStick	Tak
Przylącze zdalnego sterowania	Tak
Przełącznik zmiany trybu 2 i 4 TAKT	Tak
Chłodzenie obudowy	wentylator
Sposób chłodzenia uchwytu	powietrze
Grubość spawalna [mm]	0,5 – 10
Współczynnik mocy:	0,7 ÷ 0,9
Sprawność (w warunkach znamionowych):	≥0, 85
Klasa izolacji	F
Konstrukcja zgodna z	EN 60974-1
Zgodność z EG	CE
Stopień ochrony obudowy	IP 21S
Wymiary (DxSxW)	60 x 37,5 x 33 cm
Waga	36,2 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	72 x 46 x 45,5 cm
Waga wysyłki	40,5 kg

Zawartość opakowania:

- Spawarka inwertorowa z przewodem zasilającym
- Uchwyt TIG z kablem 3,8m
- Kabel masowy z zaciskiem 4m
- Uchwyt spawalniczy MMA z kablem 4m



- Zapasowe akcesoria do uchwytu TIG
- Elektroda 1,6mm
- Instrukcja obsługi
- **OPCJONALNIE: Możliwość zakupu pedału (włącznika nożnego) w naszej ofercie**



W tym inwertorowym urządzeniu zastosowano technologię MOS-Fet. W porównaniu ze zużytą energią otrzymujemy nieproporcjonalnie dużą moc. Wynikiem tego jest 93% skuteczność działania! Dzięki temu prąd zyskuje dużą stałość a spawy są perfekcyjne. Tylko dzięki zastosowaniu technologii MOSFet urządzenie jest tak małe i lekkie.



POWER – włącznik zasilania



PARAMETER SELECT I – PRZYCISK WYBORU PARAMETRU - świecąca lampka wskaźnikowa pokazuje aktualnie wybrany parametr.



GAS POST-FLOW - czas wypływu gazu po zakończeniu spawania. Funkcja stosowana w celu schłodzenia spoiny i jej ochrony przed utlenianiem.



FINAL AMP. - PRĄD KOŃCOWY – wartość prądu wyjściowego przed zakończeniem spawania.



CURRENT DOWN SLOPE – OPADANIE PRĄDU – czas, w którym wartość prądu wyjściowego spada z wartości prądu spawania do wartości prądu końcowego



WELDING AMP. – PRĄD SPAWANIA

CURRENT UP SLOPE – NARASTANIE PRĄDU – czas, w którym wartość prądu wyjściowego rośnie od wartości prądu początkowego do wartości prądu spawania.

STARTING AMP. – PRĄD POCZĄTKOWY - wartość prądu wyjściowego po zajarzeniu łuku

GAS PRE-FLOW – WSTĘPNY WYPŁYW GAZU - czas wypływu gazu przed rozpoczęciem spawania.

MODE - PRZEŁĄCZNIK TRYBU - TIG / TIG PULS

PULSE TIG - oznacza spawanie TIG z funkcją pulsu. Funkcja pozwala zmniejszyć ilość dostarczanego ciepła do materiału. Idealnie nadaje się do spawania cienkich arkuszy blach.

PRZEŁĄCZNIK "4T/2T" - w przypadku wyboru funkcji "4T/2T" spawanie TIG dzieli proces na działanie "2T" (bez podtrzymania) oraz działanie "4T" (z podtrzymaniem). Funkcje "4T/2T" są dostępne zarówno w trybie DC jak i AC.

FUNKCJA "2T" - oznacza rozpoczęcie spawania po naciśnięciu włącznika na uchwycie i zatrzymanie spawania po zwolnieniu przycisk

FUNKCJA "4T" - naciśnięcie przycisku na uchwycie otwiera elektrozawór, następuje wstępny wypływ gazu. Po wstępnym wypływie gazu następuje zajarzenie łuku elektrycznego. Po zapłonie prąd będzie miał wartość prądu początkowego. Po puszczeniu przycisku wartość prądu wyjściowego rośnie do wartości prądu spawania. Zatrzymanie procesu spawania następuje po ponownym szybkim naciśnięciu przycisku na uchwycie.

PROG – wywoływanie programów. Spawarka ma możliwość zapisywania programów w pamięci wewnętrznej. Po naciśnięciu przycisku PROG można wywołać potrzebny program.

SAVE – po ustawieniu żądanych parametrów spawania dla danego materiału przyciskiem SAVE można je zachować w pamięci maszyny pod wybranym numerem.

LED - cyfrowy wyświetlacz.

PARAMETER SELECT II – PRZYCISK WYBORU PARAMETRU - zaświecona lampka wskaźnikowa pokazuje aktualnie wybrany parametr.

AC FREQ - CZĘSTOTLIWOŚĆ PRĄDU ZMIENNEGO - Częstotliwość prądu wyjściowego w trybie prądu zmiennego.



CLEAN AREA WIDTH – (BALANS PRĄDU AC) procentowa różnica czasu dodatniego i minusowego kierunku prądu w jednym okresie prądu spawania



PULSE FREQUENCY - CZĘSTOTLIWOŚĆ PULSU - częstotliwość impulsów podczas spawania w trybie puls



PULSE DUTY - wypełnienie IMPULSU - jest to stosunek czasu trwania impulsu do okresu tego impulsu. Parametr ustawiany w trybie TIG PULSE



BASE AMP. – PRĄD BAZOWY – prąd podtrzymujący łuk w trybie PULS



PARAMETR ADJUST - POKRĘTŁO REGULACJI PARAMETRÓW - po wybraniu parametru pokręcając pokrętłem możemy ustawić jego wartość. Spawarka automatycznie zachowuje dane po wyłączeniu zasilania. Można z nich od razu skorzystać po ponownym jego włączeniu.



PARAMETER SELECT II – PRZYCISK WYBORU PARAMETRU - zaświecona lampka wskaźnikowa pokazuje aktualnie wybrany parametr.



STICK - oznacza spawanie elektrodą otuloną (MMA).



TIG TRYB DC - w tym trybie istnieje możliwość spawania stali szlachetnej, stopowej (VA) i niestopowej.



TRYB AC - w tym trybie możliwe jest spawanie aluminium i metali nieżelaznych (mosiądzu, brązu).

Zdjęcia





