

SERIE M



Tabla de procedimiento

MIG-MAG



de serie en todos los modelos de serie en determinados modelos opcionalmente disponible

Conceptos de manejo



Serie M estándar

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- con sistema automático de ajuste (función Synergie)
- conmutación soldadura por 2/4 tiempos/puntos
- Arrastre de hilo de 2 rodillos (M 222, M 242)
- Arrastre de hilo de 4 rodillos (M304)
- 6-12 niveles de tensión (según modelo)

DATOS TÉCNICOS



M 222



M 242



M 304

	M 222	M 242	M 304
MIG-MAG			
- rango de soldadura (en A)	25-210	30-230	30-290
- ajuste de tensión	6 escalas	7 escalas	12 escalas
Ciclo de rendimiento			
- CR 100% 40°C (en A)	85	115	135
- CR 60% 40°C (en A)	135	155	175
- CR para corriente máx. 40°C (en %)	15%	20%	20%
Arrastre e hilo			
- unidad de arrastre	2 rodillos	2 rodillos	4 rodillos
- hilos utilizables de acero (en mm)	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,2
- hilos utilizables de aluminio (en mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Alimentación			
- tensión de red (en V)	230	400	400
- fases (50/60Hz)	1~	3~	3~
- Tensión de red 2 (en V)	400	---	---
- fases (50/60Hz)	2~	---	---
- tolerancia positiva de red (en %)	15%	15%	15%
- tolerancia negativa de red (en %)	15%	15%	15%
- fusible principal (en A)	16	16	16
- enchufe de red	Schuko / CEE 16	CEE 16	CEE 16
Medidas y pesos			
- medidas (LxAnxAl) (en mm)	870x390x610	870x390x610	870x390x610
- peso (en kg)	55	57	67
Normas y autorizaciones			
- norma	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
- clase de protección (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S
- clase de aislamiento	F	F	F
- indicación	CE, S	CE, S	CE, S

Versiones



Equipo A

Equipo compacto móvil con arrastre de hilo integrado