










R-SERIE



Verfahrenstabelle

MIG-MAG			
Elektrode			
WIG			
Fugenhobeln			



serienmäßig bei allen Modellen



serienmäßig bei bestimmten Modellen



optional erhältlich

Bedienkonzepte



ControlPro

- "3 Schritte und Schweißen"-Bedienkonzept
- LCD-Anzeige
- Visualisierte Blechdicke
- Lichtbogenlängenkorrektur
- Modi für Elektrode und WIG

TECHNISCHE DATEN



R 200



R 300

MIG-MAG		
- Schweißbereich (in A)	20-200	20-290
- Spannungseinstellung	stufenlos	stufenlos
Einschaltdauer		
- ED 100% 40°C (in A)	100	200
- ED 60% 40°C (in A)	130	220
- ED bei max. Strom 40°C (in %)	25%	25%
Vorschub und Draht		
- Vorschubeinheit	2 Rollen	4 Rollen
- schweißbare Drähte Stahl (in mm)	0,6-1,0	0,6-1,2
- schweißbare Drähte Alu (in mm)	0,8-1,0	0,8-1,2
- schweißbare Drähte CuSi (in mm)	0,8-1,0	0,8-1,2
Netz		
- Netzspannung (in V)	230	230 400
- Phasen (50/60 Hz)	1~	3~
- Netzabsicherung (in A)	16	16
- Netzstecker	Schuko	CEE 16
Maße und Gewichte		
- Maße (LxBxH) (in mm)	880x400x755	880x400x755
- Gewicht (in kg)	43	49
Normen und Zulassungen		
- Norm	EN 60974-01	EN 60974-01
- Schutzart (EN 60529)	IP23S	IP23S
- Isolierstoffklasse	F	F
- Kennzeichnung	CE, S	CE, S

Ausführungen

	
A-Anlage	A-Anlage mit Set
Fahrbare Kompaktanlage mit integriertem Drahtvorschub	Fahrbare Kompaktanlage mit integriertem Drahtvorschub mit komplettem Zubehör fürs MIG-MAG-Schweißen