



SERIA MX



Tabela metod

MIG-MAG	
Elektroda	    
TIG	 
Żłobienie elektropowietrzne	

 seryjne we wszystkich modelach  seryjne w określonych modelach  dostępne opcjonalnie

Panele sterowania



Seria MX Standard

- Koncepcja spawania w "3 krokach"
- Wyświetlacz 7 segmentowy z dokładnością do 1 ampera
- Funkcja synergii MIG-MAG
- Wybór rodzaju elektrody celem optymalnych parametrów spawania
- Hotstart ustawiany w menu pomocniczym
- TIG przez potarcie końcem elektrody
- Do stosowania z podajnikami drutu MIG-MAG z charakterystyką CV

DANE TECHNICZNE



MX 350

MIG-MAG	
- Zakres spawania (A)	10-350
- nastawienie napięcia	bezstopniowe
Elektroda	
- zakres spawania (w A)	10-350
- nastawienie prądu	bezstopniowe
- elektrody spawalnicze (mm)	1,5-8,0 (CEL 6,0)
TIG	
- zakres spawania (w A)	10-350
Cykl pracy	
- X 100% 40°C (A)	230
- X 60% 40°C (A)	280
- X przy max. prądzie 40°C (%)	35%
Podawanie drutu	
- zaspół podający	4 rolki
- druty spawalnicze stalowe (mm)	0,8-1,2
- druty spawalnicze aluminiowe (w mm)	1,0-1,2
Sieć	
- napięcie sieci zasilającej (V)	400
- fazy (50/60Hz)	3~
- dodatnia tolerancja sieci (%)	25%
- ujemna tolerancja sieci (%)	40%
- zabezpieczenie sieci (A)	25
- wtyczka sieciowa	CEE 32
Wymiary i masy	
- wymiary (dł. x szer. x wys.) (w mm)	515x185x400
- masa (w kg)	18,6
Normy i dopuszczenia	
- norma	EN 60974-01
- stopień ochrony (EN 60529)	IP34S
- klasa izolacji	F
- oznaczenie	CE, S

Opis



Źródło prądu

Kompaktowe, niezwykle solidne przenośne urządzenie z IP34S o niskiej masie.