

Automatic



Automig





AUTOMIG 273



+

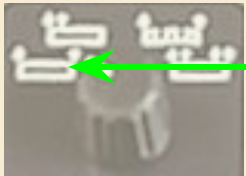
FUSE

230 V ~ 10 A

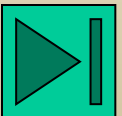
Type: Hand Part No.: 1000000000		CE
From: CONCEPT 1 Edition: 01/2008		
230 V ~ 10 A		
U_N 230 V	I_N 10 A	P_N 2300 W
U₁ 230 V	I₁ 10 A	P₁ 2300 W
U₂ 230 V	I₂ 10 A	P₂ 2300 W
U₃ 230 V	I₃ 10 A	P₃ 2300 W
U₄ 230 V	I₄ 10 A	P₄ 2300 W
U₅ 230 V	I₅ 10 A	P₅ 2300 W
U₆ 230 V	I₆ 10 A	P₆ 2300 W
U₇ 230 V	I₇ 10 A	P₇ 2300 W
U₈ 230 V	I₈ 10 A	P₈ 2300 W
U₉ 230 V	I₉ 10 A	P₉ 2300 W
U₁₀ 230 V	I₁₀ 10 A	P₁₀ 2300 W
U₁₁ 230 V	I₁₁ 10 A	P₁₁ 2300 W
U₁₂ 230 V	I₁₂ 10 A	P₁₂ 2300 W
U₁₃ 230 V	I₁₃ 10 A	P₁₃ 2300 W
U₁₄ 230 V	I₁₄ 10 A	P₁₄ 2300 W
U₁₅ 230 V	I₁₅ 10 A	P₁₅ 2300 W
U₁₆ 230 V	I₁₆ 10 A	P₁₆ 2300 W
U₁₇ 230 V	I₁₇ 10 A	P₁₇ 2300 W
U₁₈ 230 V	I₁₈ 10 A	P₁₈ 2300 W
U₁₉ 230 V	I₁₉ 10 A	P₁₉ 2300 W
U₂₀ 230 V	I₂₀ 10 A	P₂₀ 2300 W
U₂₁ 230 V	I₂₁ 10 A	P₂₁ 2300 W
U₂₂ 230 V	I₂₂ 10 A	P₂₂ 2300 W
U₂₃ 230 V	I₂₃ 10 A	P₂₃ 2300 W
U₂₄ 230 V	I₂₄ 10 A	P₂₄ 2300 W
U₂₅ 230 V	I₂₅ 10 A	P₂₅ 2300 W
U₂₆ 230 V	I₂₆ 10 A	P₂₆ 2300 W
U₂₇ 230 V	I₂₇ 10 A	P₂₇ 2300 W
U₂₈ 230 V	I₂₈ 10 A	P₂₈ 2300 W
U₂₉ 230 V	I₂₉ 10 A	P₂₉ 2300 W
U₃₀ 230 V	I₃₀ 10 A	P₃₀ 2300 W
U₃₁ 230 V	I₃₁ 10 A	P₃₁ 2300 W
U₃₂ 230 V	I₃₂ 10 A	P₃₂ 2300 W
U₃₃ 230 V	I₃₃ 10 A	P₃₃ 2300 W
U₃₄ 230 V	I₃₄ 10 A	P₃₄ 2300 W
U₃₅ 230 V	I₃₅ 10 A	P₃₅ 2300 W
U₃₆ 230 V	I₃₆ 10 A	P₃₆ 2300 W
U₃₇ 230 V	I₃₇ 10 A	P₃₇ 2300 W
U₃₈ 230 V	I₃₈ 10 A	P₃₈ 2300 W
U₃₉ 230 V	I₃₉ 10 A	P₃₉ 2300 W
U₄₀ 230 V	I₄₀ 10 A	P₄₀ 2300 W
U₄₁ 230 V	I₄₁ 10 A	P₄₁ 2300 W
U₄₂ 230 V	I₄₂ 10 A	P₄₂ 2300 W
U₄₃ 230 V	I₄₃ 10 A	P₄₃ 2300 W
U₄₄ 230 V	I₄₄ 10 A	P₄₄ 2300 W
U₄₅ 230 V	I₄₅ 10 A	P₄₅ 2300 W
U₄₆ 230 V	I₄₆ 10 A	P₄₆ 2300 W
U₄₇ 230 V	I₄₇ 10 A	P₄₇ 2300 W
U₄₈ 230 V	I₄₈ 10 A	P₄₈ 2300 W
U₄₉ 230 V	I₄₉ 10 A	P₄₉ 2300 W
U₅₀ 230 V	I₅₀ 10 A	P₅₀ 2300 W
U₅₁ 230 V	I₅₁ 10 A	P₅₁ 2300 W
U₅₂ 230 V	I₅₂ 10 A	P₅₂ 2300 W
U₅₃ 230 V	I₅₃ 10 A	P₅₃ 2300 W
U₅₄ 230 V	I₅₄ 10 A	P₅₄ 2300 W
U₅₅ 230 V	I₅₅ 10 A	P₅₅ 2300 W
U₅₆ 230 V	I₅₆ 10 A	P₅₆ 2300 W
U₅₇ 230 V	I₅₇ 10 A	P₅₇ 2300 W
U₅₈ 230 V	I₅₈ 10 A	P₅₈ 2300 W
U₅₉ 230 V	I₅₉ 10 A	P₅₉ 2300 W
U₆₀ 230 V	I₆₀ 10 A	P₆₀ 2300 W
U₆₁ 230 V	I₆₁ 10 A	P₆₁ 2300 W
U₆₂ 230 V	I₆₂ 10 A	P₆₂ 2300 W
U₆₃ 230 V	I₆₃ 10 A	P₆₃ 2300 W
U₆₄ 230 V	I₆₄ 10 A	P₆₄ 2300 W
U₆₅ 230 V	I₆₅ 10 A	P₆₅ 2300 W
U₆₆ 230 V	I₆₆ 10 A	P₆₆ 2300 W
U₆₇ 230 V	I₆₇ 10 A	P₆₇ 2300 W
U₆₈ 230 V	I₆₈ 10 A	P₆₈ 2300 W
U₆₉ 230 V	I₆₉ 10 A	P₆₉ 2300 W
U₇₀ 230 V	I₇₀ 10 A	P₇₀ 2300 W
U₇₁ 230 V	I₇₁ 10 A	P₇₁ 2300 W
U₇₂ 230 V	I₇₂ 10 A	P₇₂ 2300 W
U₇₃ 230 V	I₇₃ 10 A	P₇₃ 2300 W
U₇₄ 230 V	I₇₄ 10 A	P₇₄ 2300 W
U₇₅ 230 V	I₇₅ 10 A	P₇₅ 2300 W
U₇₆ 230 V	I₇₆ 10 A	P₇₆ 2300 W
U₇₇ 230 V	I₇₇ 10 A	P₇₇ 2300 W
U₇₈ 230 V	I₇₈ 10 A	P₇₈ 2300 W
U₇₉ 230 V	I₇₉ 10 A	P₇₉ 2300 W
U₈₀ 230 V	I₈₀ 10 A	P₈₀ 2300 W
U₈₁ 230 V	I₈₁ 10 A	P₈₁ 2300 W
U₈₂ 230 V	I₈₂ 10 A	P₈₂ 2300 W
U₈₃ 230 V	I₈₃ 10 A	P₈₃ 2300 W
U₈₄ 230 V	I₈₄ 10 A	P₈₄ 2300 W
U₈₅ 230 V	I₈₅ 10 A	P₈₅ 2300 W
U₈₆ 230 V	I₈₆ 10 A	P₈₆ 2300 W
U₈₇ 230 V	I₈₇ 10 A	P₈₇ 2300 W
U₈₈ 230 V	I₈₈ 10 A	P₈₈ 2300 W
U₈₉ 230 V	I₈₉ 10 A	P₈₉ 2300 W
U₉₀ 230 V	I₉₀ 10 A	P₉₀ 2300 W
U₉₁ 230 V	I₉₁ 10 A	P₉₁ 2300 W
U₉₂ 230 V	I₉₂ 10 A	P₉₂ 2300 W
U₉₃ 230 V	I₉₃ 10 A	P₉₃ 2300 W
U₉₄ 230 V	I₉₄ 10 A	P₉₄ 2300 W
U₉₅ 230 V	I₉₅ 10 A	P₉₅ 2300 W
U₉₆ 230 V	I₉₆ 10 A	P₉₆ 2300 W
U₉₇ 230 V	I₉₇ 10 A	P₉₇ 2300 W
U₉₈ 230 V	I₉₈ 10 A	P₉₈ 2300 W
U₉₉ 230 V	I₉₉ 10 A	P₉₉ 2300 W
U₁₀₀ 230 V	I₁₀₀ 10 A	P₁₀₀ 2300 W

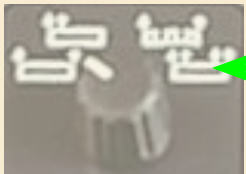


Переключатель режима триггера горелки



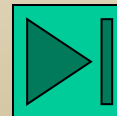
- **2-х тактный режим триггера**
- Переключатель используется для выбора режимов триггера горелки. Процесс сварки начинается с нажатия триггера горелки и продолжается до отпускания триггера.





- **4-х тактный режим триггера**

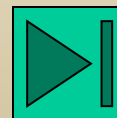
- Переключатель используется для выбора 4-х тактного режима триггера. Процесс сварки начинается с нажатия триггера горелки и продолжается после отпускания триггера.
- Сварка прекращается после повторного включения и отпускания триггера.
- 4-х тактный режим триггера часто используется для длинных сварочных соединений и называется «автоматическое удержание».



Точечная сварка



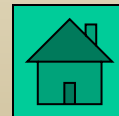
- **Режим точечной сварки** (только на панели ручного программирования)
- Переключатель используется для установки точечной сварки. Процесс сварки начинается с включения триггера горелки.
- Сварка остановится автоматически, в зависимости от установки таймера при наборе цифры 4 (0.15-2.5 сек.)
- Часто используется для сварки электрозаклепками или сварки небольшими равномерными прихваточными швами.



Сварка стежками



- **Режим сварки стежками** (только на панели ручного программирования)
- Переключатель используется для установки сварки стежками. Сварочный процесс начинается с нажатия триггера горелки. Сварка остановится автоматически, в зависимости от настройки таймера при наборе цифры 4.
- После паузы, устанавливаемой набором цифры 5 (установка паузы), тот же цикл продолжается автоматически до отпускания триггера горелки.



Индикатор включения



- Когда аппарат включен и подсоединен к питающей сети напряжения, горит светодиодный индикатор.
- Означает готовность аппарата к сварке.



Индикатор перегрева



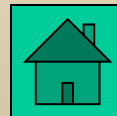
- Индикатор автоматически включается, если сварка прерывается из-за перегрева сварочного трансформатора.
- После восстановления нормальной температуры, сварку можно продолжить.
- Защищает аппарат от перегрузки.



Регулировка времени для точки/шага



- Ручка регулировки используется для настройки времени сварки, при наборе используется цифра 1 (точка или шаг).
- Время для точки или шага может сильно меняться от 0.15 до 2.5 сек.



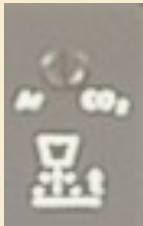
Время паузы



- Регулятор используется для настройки времени паузы, когда ручка регулятора 1 находится в шаговой позиции.
- Для настройки соотношения времени паузы к времени сварки.



Время обратного горения при сварке в CO₂ / Ar



- Настройка времени обратного горения. Определяет период времени от прерывания подачи проволоки до гашения дуги.
- Может быть настроено на время от 0.05 до 0.5 сек.
- Регулировка времени обратного горения помогает избежать залипания проволоки в сварочной ванне.



Установка скорости подачи проволоки



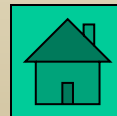
- Скорость подачи проволоки может регулироваться в диапазоне от 1 до 15 м/мин.
- Для установки и подгонки сварочных параметров, для безупречной сварки без брызг.
- Скорость подачи проволоки должна быть настроена в соответствии с выбранным напряжением.



Установка сварочного напряжения



- Сварочное напряжение регулируется для правильного соотношения скорости подачи проволоки (сварочного тока) и напряжения дуги.
- Если аппарат имеет режим проверки наличия газа, пробная продувка газа включается в позиции Gastest, при нажатии триггера горелки. При этом режим сварки не включается.



Сетевой переключатель



- Используется для включения/выключения сварочного аппарата.



- Индикатор включения горит, когда аппарат подсоединен к сети и включен.



Подсоединение сварочной горелки



- Евроразъем – унифицированный разъем для подключения сварочной горелки.
- Обеспечивается точное электро-механическое соединение между сварочным аппаратом и сварочной горелкой.
- Возможность использования различных типов и конфигураций горелок от сторонних производителей.



Кабель заземления



- Все сварочные аппараты Migatronics оснащены стандартным 3-х метровым кабелем заземления, включая заземляющий зажим.
- Заземляющий зажим всегда должен находиться рядом с местом сварки во избежание перепада напряжения и блуждающих токов.



Розетка 230 В



- **Розетка для внешних инструментов**
(опция)
- Обеспечивает сетевое подключение к напряжению 1x230 В переменного тока электроинструментов или подогревателя CO₂





Содержание

Простой и легкий в обращении

- Применение
- Комплектующие и характеристики
- Маркетинговые материалы
- Техническая информация
- Обоснование – Уникальное торговое предложение
- Почему именно Migatronik?
- Техобслуживание и ремонт

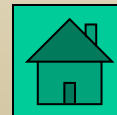




Применение

Первоклассная универсальность

- Аппарат Automig был специально разработан:
- Для проведения сварочных операций с тонколистовыми металлами, в которых может использоваться сварка MIG/MAG короткой дугой.
- Для производственных работ и ремонта в легкой промышленности, где требуются удобные для использования сварочные машины.
- Для ремонта автомобильных корпусов в автомобильной промышленности, где используются оцинкованная сталь (MIG-пайка)
- Для сварки легких сплавов металлов, содержащих алюминий, магний и сходные металлы.
- Для сварки нержавеющей стали.



Комплектующие и характеристики



Простой и практичный

- Имеются однофазные и трехфазные модели для работы от сети напряжением от 230 до 400В.
- Аппарат работает в диапазоне токов от 160 до 250А, сварочные горелки могут оснащаться системой дистанционного управления (Диалог). Оснащается стандартной панелью управления (MPS).
- Имеются аппараты с точечной и шаговой автоматикой панели управления (UPS-F) и без нее (MPS-F).
- Специальный алюминиевый набор инструментов для сварки легких сплавов металлов.
- Поставляется в комплекте с 3-метровой сварочной горелкой и кабелем заземления, опционально поможет поставляться с 4-метровой сварочной горелкой.
- Имеет дополнительную розетку 230В для электроинструментов 230В, таких как углошлифовальная машина, рабочая лампа или подогреватель CO₂.
- Конструкция имеет удобную полку для инструментов, в которой есть отсек для баллона с MIG-спреем.





Маркетинговые материалы

В печатном или электронном формате

Компания Migatronik предлагает множество различных маркетинговых материалов

- Информация на CD-носителях и дисках
- Домашняя страница www.migatronik.dk
- Полный каталог с ассортиментом продукции
- Брошюры и авторитетное руководство по сварке на нескольких языках
- Стандартные конфигурации или выбор по конфигуратору
- Краткое обучающее руководство на нескольких языках
- Поддержка через Центр потребителей компании Migatronik
- Рабочие ресурсы по особым случаям
- Обучение торгового персонала
- Плакаты и маркетинговые материалы для демонстрации





Техническая информация

Модель	181	183	231	223	271	273
Напряжение сети	1x230 В	3x230/400	1x230 В	3x230/400	1x230 В	3x230/400
Предохранители	10 А	10 А	16 А	10 А	25 А	10 А
Диапазон тока	30 – 160 А	20 – 180 А	20 – 200 А	20 – 200 А	20 – 250 А	20 – 250 А
Ступени регулировки	4	7	11	10	9	10
Габариты	72 x 38 x 70 см	72 x 38 x 70 см	72 x 38 x 70 см	72 x 38 x 70 см	72 x 38 x 70 см	72 x 38 x 70 см
Вес	52	57	54	64	71	66



УТП- Обоснование

По книге



- Полный ассортимент аппаратов со всеми дружественными устройствами для сварки MIG/MAG
- Реконфигурируемый со всеми материалами, включая MIG пайку.
- Сварка с минимальным разбрызгиванием, даже с CO₂ в качестве защитного газа.
- Все модели оснащены катушкой индуктивности для безопасного зажигания и минимального разбрызгивания при сварке и шлифовании.
- Оптимальное использование входного напряжения и предохранителей сети (сменных).
- Дружественная и эргономично разработанная панель управления.
- Горелка системы «Диалог» с регулировкой тока в ручке горелки.
- Регулировка CO₂ или смеси газов для идеального отсоединения проволоки в конце сварки.
- Мощный механизм подачи проволоки с приводом подачи.
- Соединение евро-стандарта сварочной горелки предлагает множество опций.
- Тележка с большими колесами и надежным держателем баллона.



Почему именно Migatronics?

Очевидное качество



- Один из ведущих Европейских производителей сварочной техники
- Дочерние компании и импортеры по всей Европе.
- Сертификация ISO 9001 и более чем 450 сотрудников в Европе.
- Первичные продажи и сеть технического обслуживания по всей Европе.
- Более 30 лет опыта в производстве сварочных машин.
- Знание процессов дуговой сварки.
- Торговое обучение дистрибьюторов и основных конечных потребителей.
- Крепкие и надежные сварочные аппараты для тяжелой промышленности.
- Универсальные аппараты и высокая стоимость при перепродаже бывшего в употреблении оборудования.
- Компания работает с заказчиками в автомобильной промышленности, тяжелой и судостроительной промышленности.





Техобслуживание и ремонт

Настроен на то, чтобы работать круглые сутки

- Несколько уровней подписки на техобслуживание и договоров об обслуживании
- Полное гарантийное обслуживание на сварочные аппараты после ремонта
- Систематическое техобслуживание через определенные промежутки времени
- Обучение по пользованию для заказчиков и дистрибьюторов
- Собственная школа обслуживания с практическими занятиями по пользованию специфических аппаратов
- Обслуживающие машины, производящие 95% всех ремонтных работ на месте
- Специалисты в в вопросах окружающей среды и потребностях заказчика
- Только уникальные запчасти и большой спектр сменных деталей

