

# Automatic



# Automig





# **AUTOMIG 273**



FUSE

230 V ~ 10 A

Type: <b>Hand</b> Part number: <b>273</b>		Power: <b>230 V ~ 10 A</b>	
<b>Technical data</b>			
<b>Dimensions</b>			
<b>Weight</b>			
<b>CE</b>			



# Переключатель режима триггера горелки



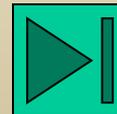
- **2-х тактный режим триггера**
- Переключатель используется для выбора режимов триггера горелки. Процесс сварки начинается с нажатия триггера горелки и продолжается до отпускания триггера.





- **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.



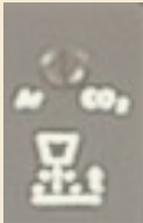
# Время паузы



- 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 CO<sub>2</sub> / 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



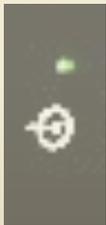
- Сварочное напряжение регулируется для правильного соотношения скорости подачи проволоки (сварочного тока) и напряжения дуги.
- Если аппарат имеет режим проверки наличия газа, пробная продувка газа включается в позиции Gastest, при нажатии триггера горелки. При этом режим сварки не включается.



# Сетевой переключатель



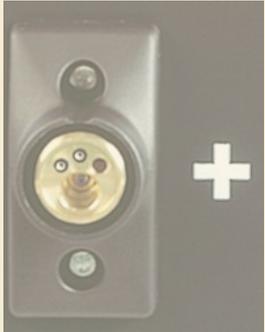
- Используется для включения/выключения сварочного аппарата.



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



# Подсоединение сварочной горелки



- Евроразъём – 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 Migatronіc 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 CO<sub>2</sub>





# 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 CO<sub>2</sub>.
- 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](http://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

<b>Модель</b>	<b>181</b>	<b>183</b>	<b>231</b>	<b>223</b>	<b>271</b>	<b>273</b>
<b>Напряжение сети</b>	1x230 В	3x230/400	1x230 В	3x230/400	1x230 В	3x230/400
<b>Предохранители</b>	10 А	10 А	16 А	10 А	25 А	10 А
<b>Диапазон тока</b>	30 – 160 А	20 – 180 А	20 – 200 А	20 – 200 А	20 – 250 А	20 – 250 А
<b>Ступени регулировки</b>	4	7	11	10	9	10
<b>Габариты</b>	72 x 38 x 70 см					
<b>Вес</b>	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 CO<sub>2</sub> 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 CO<sub>2</sub> 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

