

Link do produktu: <https://spawart.pl/magnum-mig-22415-lcd-dual-pulse-p-123.html>

MAGNUM MIG 224/15 LCD DUAL PULSE

Cena	2 590,00 zł
Dostępność	Wycofany z sprzedaży
Numer katalogowy	U MI 224 LC15P
Kod producenta	U MI 224 LC15P
Sprawność/Współczynnik mocy	60 %
Napięcie stanu jałowego	69,0 V
Zakres regulacji prądu spawania	30 - 200 A MIG/MAG / 20 - 180 A MMA
Zabezpieczenie sieci zasilającej	20A (C)
Znamionowe napięcie zasilania	230 V; 50Hz (1ph)
Stopień ochrony	IP21
Funkcje	MMA Podwójny Puls Puls Synergia
Średnica szpuli z drutem	5 - 15 kg
Średnica drutu	0,8/0,9/1,0/1,2 mm
Ilość rolek podających	4 - rolka
Napięcie spawania MIG/MAG	17,5 - 28,0 V

Opis produktu

Urządzenie MAGNUM MIG 224/15 LCD DUAL PULS V2 w odświeżonej wersji z nowym wyświetlaczem oraz oprogramowaniem jest lekkim przenośnym półautomatem spawalniczym zasilanym z sieci jednofazowej 230V o maksymalnym prądzie spawania 200A.

Spawarka MIG 224/15 posiada oprócz innych zalet, niespotykany w tej klasie urządzeń synergiczny program do spawania stopów aluminium, lutowania, funkcję pojedynczego i podwójnego pulsu prądu spawania oraz czytelny, kolorowy wyświetlacz LCD.

Oferowane urządzenie wykonanym w technologii inwerterowej z mikrokontrolerem MCU (scalony system mikroprocesorowy). Wyposażona jest w intuicyjny, łatwy w obsłudze panel sterowania, który pozwala na szybkie i sprawne ustawienie wszystkich najważniejszych parametrów spawania.

Źródło prądu zostało zbudowane w oparciu o najnowszą technologię wykorzystującą tranzystory IGBT, co przekłada się na zmniejszenie zakłóceń elektromagnetycznych, małe straty mocy, zwiększenie wydajności i niezawodności źródła prądu oraz wpłynęło znacząco na zmniejszenie zużycie energii. Konstrukcja i oprogramowanie w połączeniu z cyfrowym sterowaniem, umożliwia osiągnięcie znakomitych parametrów spawalniczych i uzyskanie wysokiej jakości połączeń spawanych.

Urządzenie posiada płynną regulację parametrów spawania, wyposażone jest w przeciążeniowy układ zabezpieczenia termicznego, zapobiegający nadmiernemu przegrzewaniu się. Spawarka wyposażona jest w 4-rolkowy podajnik drutu z gniazdem "euro złącze" pozwala na podłączenie różnych typów uchwytych spawalniczych oraz wyjście na podgrzewacz gazu.

Spawarka charakteryzuje się szerokim zakresem zastosowań, dedykowana jest do wszelkiego rodzaju prac spawalniczych w gospodarstwach domowych, warsztatach ślusarskich, warsztatach naprawczych itp.

Funkcje i zalety urządzenia:

-
- Regulacja indukcyjności - optymalizuje charakterystykę łuku w zależności od grubości spawanego materiału.
 - Dwutakt 2t - wciśnięcie przycisku inicjuje wypływ gazu i prąd spawania, zwolnienie przycisku wyłącza prąd spawania i wypływ gazu
 - Czterotakt 4t - wciśnięcie i zwolnienie przycisku uchwytu inicjuje wypływ gazu i prąd spawania, ponowne wciśnięcie i zwolnienie przycisku wyłącza prąd spawania i wypływ gazu
 - S-2T - specjalny dwutakt z HOT Start-em i prądem końcowym (wypełnienie krateru)
 - S-4T - specjalny czterotakt z HOT Start-em i prądem końcowym (wypełnienie krateru)
 - Synergia - automatycznie dobiera parametry spawania, podczas regulacji napięcia prędkość posuwu drutu dobierana jest automatycznie
 - PULS/DUAL PULS - funkcje spawania synergicznego z pojedynczym lub podwójnym pulsem, dzięki czemu możliwe jest uzyskanie wysokiej jakości spoin zbliżonych do metody TIG (efekt łuski). Funkcja PULS pomocna jest przy spawaniu wszelkich spawalnych materiałów, zwłaszcza wykonanych ze stali nierdzewnej (funkcja PULS) i aluminium (funkcja DUAL PULS)
 - Pamięć - urządzenie posiada pamięć na których użytkownik może zapisać i przywołać dowolne ustawienia
 - SPOT TIME - spawanie punktowe (regulowany czas spawania)
 - Solidny podajnik 4x4

WYKAZ PROGRAMÓW SYNERGICZNYCH:

- Fe - stale zwykłe 0.8 / 1.0 - program do spawania stali czarnej w osłonie CO₂ lub Ar/CO₂.
- AlMg - aluminium i stopy aluminium z magnezem 1.0 / 1.2 - program do spawania aluminium w osłonie Argonu.
- AlSi - aluminium i stopy aluminium z krzemem 1.0 / 1.2 - program do spawania aluminium w osłonie Argonu.
- CuSi3 - lutowanie 0.8 / 1.0 - program do lutowania metodą MIG w osłonie Argonu
- CuAl8 - lutowanie 0.8 / 1.0 - program do lutowania blach aluminiowych metodą MIG w osłonie Argonu
- E308 - stale nierdzewne 0.8 / 1.0 - program do spawania stali nierdzewnych metodą MIG, w osłonie Argonu z domieszką 2% CO₂, lub czystym argonie
- E316 - stale nierdzewne wysokostopowe 0.8 / 1.0 - program do spawania stali nierdzewnych wysokostopowych metodą MIG, w osłonie Argonu z domieszką 2% CO₂, lub czystym argonie

ZAKRES REGULACJI PARAMETRÓW (w zależności od wybranej opcji spawania):

- Czas upalania drutu - korekta wysokości upalania drutu : -50 - 50 [%]
- Częstotliwość pulsu - regulacja częstotliwości pulsacji: 0,5 - 5,0 [Hz]
- Szerokość pulsu - balans pulsacji: 20 - 80 [%] (50% jest ustawieniem równowagi)
- Wysokość pulsu - regulacja amplitudy pulsu: 5 - 50 [%]
- Prąd szczytu - korekta napięcia prądu szczytowego: -50 - 50 [%]
- Prąd bazy - korekta napięcia prądu bazowego: -50 - 50 [%]
- Wolny wysuw drutu - regulacja prędkości początkowej drutu (dojazdowej): 1,0 mm do 15m (Czas trwania 4 sekundy)
- Preflow - regulacja czasu wypływu gazu przed spawaniem: 0 - 10 [s]
- Postflow - regulacja czasu wypływu gazu po spawaniu: 0,1 - 50 [s]
- Prąd końcowy - regulacja prądu końcowego przy spawaniu z funkcją S2T i S4T: 24 - 200 [%]
- Prąd początkowy - regulacja prądu początkowego przy spawaniu z funkcją S2T i S4T: 24 - 200 [%]
- Czas narastania prądu - regulacja czasu trwania prądu początkowego (S2T) : 0 - 50 [s]
- Czas opadania prądu - regulacja czasu trwania prądu końcowego (S2T) : 0 - 50 [s]
- Napięcie końcowe - korekta napięcia prądu końcowego (S2T i S4T) : -50 - 50 [%]
- Napięcie początkowe - korekta napięcia prądu początkowego (S2T i S4T) : -50 - 50 [%]
- Czas trwania spawu punktowego - regulacja czasu spawania w punkcie dla danego punktu: 0,1 - 9,9 [s]

W zestawie się znajduje :

- Kompletnie urządzenie MAGNUM MIG 224 LC15 V2,
- Przewód roboczy MIG/MAG MB24 3m NT,
- Przewód roboczy MMA,
- Przewód masowy z zaciskiem,
- Podwozie jezdne ,
- Instrukcja obsługi.