















# SERIA MICORMIG PULSE



## Tabela metod





MIG-MAG					CuSi	Speed Arc	Speed Up
Elektroda					VRD	CEL	
TIG							
Żłobienie elektropowietrzne							

 seryjne we wszystkich modelach  seryjne w określonych modelach  dostępne opcjonalnie

## Panele sterowania

	
<b>BasicPlus</b>	<b>ControlPro</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Koncepcja spawania w "3 krokach"</li> <li>■ bezstopniowe ustawienie prądu spawalniczego</li> <li>■ Woltomierz-amperomierz</li> <li>■ regulowane wypełnienie krateru na końcu spoiny (możliwość ustawienia w menu pomocniczym)</li> <li>■ 7 stopniowa regulacja dynamiki łuku</li> <li>■ obsługa synergetyczna</li> <li>■ wybór programu spawania w podajniku drutu</li> <li>■ Przełączenie spawania 2-/4 takt./punkt./interwał</li> <li>■ możliwość aktualizacji oprogramowania</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Koncepcja spawania w "3 krokach"</li> <li>■ bezstopniowe nastawianie prądu spawania</li> <li>■ Woltomierz-amperomierz</li> <li>■ ekran graficzny o podwyższonej jasności (OLED) dla edycji 3. parametru głównego</li> <li>■ wygodna, intuicyjna nawigacja menu</li> <li>■ możliwość włączenia wypełniania krateru (nastawianie w podmenu)</li> <li>■ 21-stopniowa regulacja dynamiki łuku</li> <li>■ obsługa synergetyczna</li> <li>■ Wybór programu spawania w podajniku drutu</li> <li>■ Przełączanie taktu 2/4/spawanie punktowe/interwałowe</li> <li>■ Pamięć Tiptronic do 100 różnych zadań</li> <li>■ możliwość aktualizacji oprogramowania</li> </ul>

## DANE TECHNICZNE

				
	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
MIG-MAG				
- Zakres spawania (A)	25-300	25-350	30-400	30-500
- nastawienie napięcia	bezstopniowe	bezstopniowe	bezstopniowe	bezstopniowe
Cykl pracy				
- X 100% 40°C (A)	200	250	300	370
- X 60% 40°C (A)	250	300	370	430
- X przy max. prądzie 40°C (%)	45%	45%	45%	45%
Podawanie drutu				
- zespół podający	4 rolki (2 napędzane)	4 rolki (2 napędzane)	4 rolki (2 napędzane)	4 rolki (2 napędzane)
- druty spawalnicze stalowe (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6
- druty spawalnicze aluminiowe (w mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-1,6
- druty do spawania stal Pulse (w mm)	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
- druty do spawania alu Pulse (w mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Sieć				
- napięcie sieci zasilającej (V)	400	400	400	400
- fazy (50/60Hz)	3~	3~	3~	3~
- dodatnia tolerancja sieci (%)	15%	15%	15%	15%
- ujemna tolerancja sieci (%)	15%	15%	15%	15%
- max. ujemna tolerancja sieci przy zmniejszonej mocy wyjściowej (w %)	30%	30%	30%	30%
- zabezpieczenie sieci (A)	32	32	32	32
- wtyczka sieciowa	CEE 32	CEE 32	CEE 32	CEE 32
Wymiary i masy				
- wymiary źródła prądu (dł. x szer. x wys.) wersja A (mm)	880x490x885	880x490x885	880x490x885	880x490x885
- wymiary źródła prądu (dł. x szer. x wys.) wersja B (mm)	880x490x955	880x490x955	880x490x955	880x490x955
- masa źródła prądu wersji A chłodzonego gazem (w kg)	58	58	61	66
- masa podajnika drutu (wersji warsztatowej) (w kg)	10,6	10,6	10,6	10,6
- masa układu chłodzenia wodnego (napelnionego) (w kg)	13,0	13,0	13,0	13,0
Normy i dopuszczenia				
- norma	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
- stopień ochrony (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
- klasa izolacji	F	F	F	F
- designation	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S

### Opis

	
<b>Urządzenie A</b>	<b>Urządzenie B</b>
Mobilne urządzenie kompaktowe ze zintegrowanym podajnikiem drutu; podwyższona konstrukcja z szerszym rozstawem kół	Mobilne urządzenie z podajnikiem wydzielonym drutu; podwyższona konstrukcja z szerszym rozstawem kół