TYPOSZEREG **PI**

ZAAWANSOWANE URZĄDZENIA TIG I MMA

MIGATRONIC
WELDING VALUE

MIGATRONIC PI 200 | 250 | 350 | 500

Spoina V metodą MMA

Migatronic Pi – właściwy wybór także w zastosowaniach zautomatyzowanych

Zaawansowana technika TIG – bardzo łatwa w obsłudze

ZAAWANSOWANE URZĄDZENIA TIG I MMA PRZYSTĘPNIE

Migatronic Pi to przyjazne użytkownikowi urządzenia, które spełniają wszelkie wymagania stawiane spawarkom TIG i MMA. Inwertory spawalnicze o wysokich parametrach wydajnościowych do precyzyjnego spawania stali miękkiej, stali nierdzewnej, aluminium i innych wysokostopowych materiałów.

Wśród spawarek Migatronic Pi znajdują się urządzenia przeznaczone do każdego rodzaju prac spawalniczych: naprawczych, montażowych, budowlanych, przemysłowych i zrobotyzowanych. Obsługiwane przez nie techniki spawania to TIG HP (spawanie prądem o wysokiej częstotliwości z pulsem), TIG H (bez pulsu), TIG AC/DC, oraz spawanie MMA elektrodami otulonymi.

SOLIDNA I NIEZAWODNA JAKOŚĆ SPAWANIA

Wszystkie urządzenia Pi wyposażone są w laminowane płyty PCB i posiadają certyfikat kalibracji zgodny z normami Eurocode.

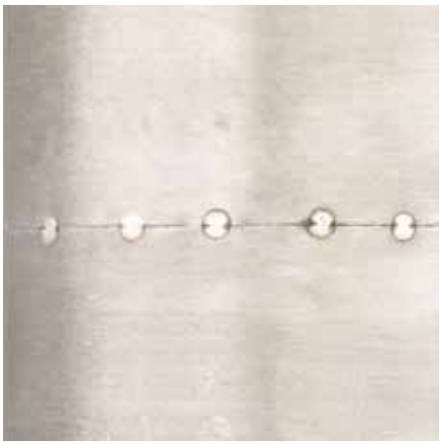
ZRÓŻNICOWANY WYBÓR SPAWAREK: CZTERNAŚCIE RÓŻNYCH MOŻLIWOŚCI

ŹRÓDŁO MOCY	AC/DC	DC HP	DC H	MMA	CELL
Pi 200	●	●			
Pi 250	●	●		●	
Pi 350	●	●	●	●	●
Pi 500	●	●	●	●	

WIĘCEJ AUTOMATYKI ORAZ WZOROWA KONSTRUKCJA – ZARÓWNO DO SPAWANIA RĘCZNEGO, JAK I ZASTOSOWAŃ ZAUTOMATYZOWANYCH/ZROBOTYZOWANYCH

Urządzenia Migatronic typoszeregu Pi pokrywają cały zakres zastosowań od wersji przenośnych do spawarek wyspecjalizowanych i przeznaczonych do pracy w trudnych warunkach eksploatacyjnych, o mocy do 500 A, do zastosowań zautomatyzowanych/zrobotyzowanych.

ZAAWANSOWANE FUNKCJE POD RĘKĄ



Urządzenia spawalnicze Migatronic Pi łączą w sobie sprawdzoną technologię inwertorową z nowymi opcjami sterowania i komunikacji. Cechy te pozwalają na zoptymalizowanie parametrów spawania i sprawiają, iż najbardziej zaawansowane funkcje stają się dziecinnie proste w użyciu.

NOWY DŹWIĘK PULSU Z FUNKCJĄ SYNERGY PLUS™

Obok pulsu tradycyjnego i pulsu szybkiego w technice TIG DC, urządzenia Pi wyposażone są w wynalazek Migatronic o nazwie Synergy PLUS™ – specjalną funkcję pulsu, która umożliwia automatyczne i dynamiczne ustawianie wszystkich głównych parametrów pulsu podczas spawania w trybie synergicznym. W ten sposób, dzięki funkcji Synergy PLUS™, tradycyjny dźwięk spawania pulsacyjnego został zastąpiony czystym metalicznym odgłosem.

SPAWANIE PRĄDEM DO 200 A Z UŻYCIEM NIEWIELKIEGO BEZPIECZNIKA 16 A

Obie jednofazowe wersje spawarek Pi 200 TIG wyposażone są w funkcję PFC (Korekcja Współczynnika Mocy) – elektroniczny obwód umożliwiający spawanie prądem do 200 A z użyciem niewielkiego bezpiecznika 16 A.

AŻ DO 4 X 64 USTAWIEŃ PROGRAMOWYCH

Wszystkie spawarek Pi 350-500 TIG umożliwiają wprowadzenie 64 ustawień programowych dla każdej z technik spawania: TIG DC, TIG AC, MMA DC oraz MMA AC, dzięki czemu spawacz może szybko i bezpiecznie przywołać dostosowane do własnych wymagań ustawienia, co jest bardzo pomocne przy powtarzających się zadaniach. Spawarek Pi 200 - 250 TIG umożliwiają wprowadzenie 10 ustawień programowych dla każdej z technik spawania

TIG LIFTIG® W STANDARDOWYM WYPOSAŻENIU WSZYSTKICH SPAWAREK

Wszystkie urządzenia Pi TIG i MMA posiadają w standardowym wyposażeniu funkcję TIG LIFTIG® (zajarzenie bez HF – wysokiej częstotliwości) do spawania TIG w środowisku wrażliwym na napięcie elektryczne.

TRYBY WYZWALANIA W PODMENU

Przyjazne dla użytkownika panele spawarek Pi oferują wiele skrótów znacznie ułatwiających spawanie. Podmenu zawiera wiele różnorakich możliwości wprowadzania własnych ustawień dla procesu spawania.

TIG-A-TACK™ – SZCZYTOWE OSIĄGNIĘCIE W ZAKRESIE SPAWANIA SCZEPNEGO

TIG-A-Tack™ to nowo opracowana przez Migatronic funkcja pozwalająca na szybkie wykonywanie niezwykle małych i precyzyjnych spoin sczepnych. Umożliwia obniżenie ryzyka wystąpienia zniekształceń i uszkodzeń materiału.

REDUKCJA SZUMU WENTYLATORA ORAZ ZUŻYCIA ENERGII

Migatronic Pi opracowano z poszanowaniem zarówno środowiska naturalnego, jak i środowiska pracy. Wentylator o regulacji bezstopniowej działa w sposób precyzyjny i dostosowuje się automatycznie do bieżącego obciążenia/wymaganego stopnia chłodzenia urządzenia. W efekcie uzyskujemy redukcję szumu wentylatora, niższe zużycie energii i pochłanianie pyłu, jak i dłuższą żywotność spawarki.

ŻŁOBIENIE MATERIAŁU GRUBOŚCIENNEGO

Pi 500 posiada funkcję żłobienia wykorzystywaną przy żłobieniu warstw graniowych lub lokalizowaniu braków przetopu.

NAGRADZANA PRZYJAZNA UŻYTKOWNIKOWI KONSTRUKCJA Z FUNKCJONALNYMI ROZWIĄZANIAMI

SPAWANIE AC: JEDEN PRZYCISK – CZTERY PARAMETRY

Sztuka upraszczania: wersje PI AC/DC umożliwiają spawaczowi regulację czterech głównych parametrów prądu zmiennego przy użyciu zaledwie jednego przycisku:

1 Zrównoważony czas
- ogólna kontrola efektu czyszczenia

2 Częstotliwość prądu zmiennego
- kontrola łuku i jeziorka

3 Podgrzewanie wstępne elektrody
- idealne zajarzenie i redukcja zużycia elektrody – urządzenie przygotowane do pracy z nowymi rodzajami gazów

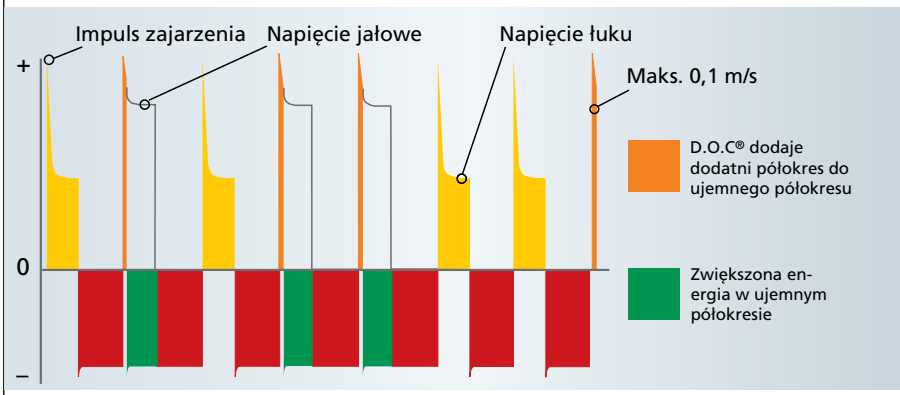
4 Balans prądu
- dzięki niemu końcówka elektrody wolframowej zachowuje się tak, jak w przypadku prądu stałego – uzyskujemy właściwe skupienie łuku

D.O.C® - SZYBSZE SPAWANIE PRĄDEM ZMIENNYM

Wszystkie spawarki Pi AC wyposażone są w funkcję D.O.C.® (Dynamiczna Kontrola Tlenków) – patent Migatronic zapewniający zachowanie kontrolowanej, wąskiej strefy czyszczenia. Wynikiem tego jest wzrost prędkości spawania nawet o 30%, oraz odpowiadające mu zmniejszenie zużycia zarówno energii, jak i elektrod wolframowych.

SPAWANIE SYNCHRONICZNE AC

Spawarki Pi 350/500 stosować można do spawania synchronicznego prądem zmiennym przy użyciu zestawu do synchronizacji; to wydajna metoda spawania dwoma łukami w jeziorku spawalniczym. Stosowana do spawania doczołowego dużych konstrukcji aluminiowych o grubości ścian powyżej ok. 3 mm, pozwala na uzyskanie metalurgicznie czystych spoin



CZTERY RÓŻNE PANELE OFERUJĄCE
ZOPTYMALIZOWANĄ WYGODĘ STEROWANIA

Oczywiście, oprogramowanie zawarte w panelu spełnia wymagania mogące pojawić się w przyszłości. Urządzenia dają się w łatwy sposób dostosować do nowych zastosowań definiowanych przez użytkownika.

4 parametry balansu prądu zmiennego

Funkcja TIG-A-Tack

*4 x 64 ustawień programowych**

Funkcja D.O.C.®

Pi AC/DC z D.O.C®
Panel sterowania TIG AC/DC ze wszystkimi istotnymi parametrami dla profesjonalnego spawania we wszystkich materiałach.

Tradycyjny puls z regulacją czasu

Szybki puls z regulacją częstotliwości

Synergy PLUS™. Wszystkie ważne parametry w jednym przycisku

*2 x 64 ustawień programowych**

Pi DC H
Specjalna wersja TIG H do spawania prądem o wysokiej częstotliwości bez pulsu. Opcja ta dostępna jest tylko w połączeniu z Pi 350/500.

Pi DC HP z funkcją Synergi PLUS™
Panel sterowania TIG HP w całej jego prostocie z funkcją Synergy PLUS™ w standardowym wyposażeniu.

LIFTIG® - proste zajarzenie TIG łuku

Hot start (gorący start) – bezpieczne zajarzenie

Arc Power™ – zapobiega przyklejaniu się elektrody do jeziorka spawalniczego

Pi MMA
Panel sterowania MMA z opcją procesu TIG z prostym zajarzeniem LIFTIG®

Pi MMA CELL
Te same funkcje, co w przypadku Pi MMA, a do tego specjalny program dla pozycji spawania pionowo w dół z użyciem elektrod celulozowych

** PI 200-250: 4 x 10 ustawień programowych*

MIGATRONIC PI – TO CAŁKIEM PROSTE

SZYBKIE ZMIANY TRYBÓW PRACY

Naciśnij pojedynczy przycisk i przywołaj jedno z aż 64 różnych ustawień dla wybranej techniki spawania.

Uruchom Synergy PLUS™, a Pi automatycznie ustawi wszystkie główne parametry pulsu (tryb synergiczny).

TIG-A-Tack: szybka i wyjątkowo precyzyjna funkcja dająca niezwykle małe spoiny sczepne.

IGC® Inteligentna Kontrola Gazu (opcja) obniża zużycie gazu nawet o 50%. Odczyt poziomu zużycia gazu na wyświetlaczu.

Opatentowany system D.O.C.® jest stale aktywny i zapewnia kontrolowaną wąską strefę czyszczenia wzdłuż spoiny TIG. Prędkość spawania zwiększona nawet o 30%.

PI 350 MMA CELL

Pi 350 MMA CELL zaprojektowano specjalnie do spawania obwodowego i pionowego w dół przy użyciu elektrod celulozowych. Oznacza to istotnie zwiększoną prędkość spawania, poprawione parametry topienia, oraz wyższą wydajność. Pi 350 MMA CELL można stosować w połączeniu z prądnicą asynchroniczną.

Pi 350 dostępne jest z czterema różnymi panelami sterowania – DC HP, DC H, AC/DC, MMA, i MMA CELL

INTELIGENTNA KONTROLA GAZU IGC®

SYNERGICZNY PRZEPŁYW GAZU ZAPEWNIAJĄCY ZNACZNE ZMNIEJSZENIE ZUŻYCIA GAZU

IGC® OFERUJE WIĘCEJ KORZYŚCI W PRZYPADKU URZĄDZEŃ PRZEMYSŁOWYCH

Synergiczny końcowy wypływ gazu, specjalna funkcja stosowana wraz z IGC, przeznaczona jest dla dużych spawarek Pi (350 i 500). Synergiczny końcowy wypływ gazu automatycznie reguluje wymagany czas końcowego wypływu gazu, dzięki czemu w trakcie wykonywania końcowych spoin tlenki na elektrodzie wolframowej i w spoinach nie występują.

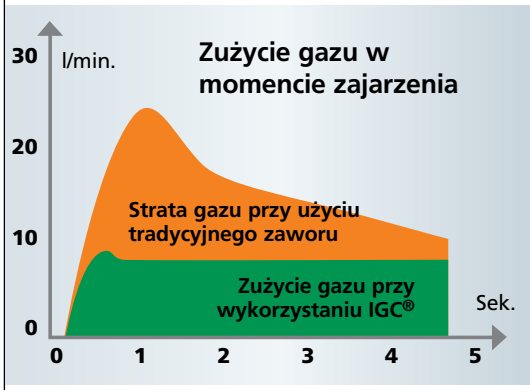
INTELIGENTNA KONTROLA GAZU

Inteligentna Kontrola Gazu IGC® jest konfigurowalną opcją w urządzeniach Pi 350 i Pi 500 do spawania techniką TIG. Wydajny zestaw oszczędzacza gazu połączony z dynamiczną kontrolą gazu, który monitoruje zużycie gazu i optymalizuje osłonę gazową zarówno w spawaniu prądem DC, jak i AC. W wielu przypadkach, funkcja IGC może zapewnić o ponad 50% mniejsze zużycie gazu, oraz proporcjonalnie mniejszą liczbę wymian butli z gazem, z pożytkiem dla finansów firmy, środowiska oraz wydajności.

LEPSZE SPAWANIE, LEPSZE WYKOŃCZENIE

Na początku procesu spawania, Migatronic IGC® zapobiega nadmiernemu zużyciu gazu i zapewnia dobre wyniki początkowe.

IGC® przejmuje kontrolę po powstaniu jeziorka i zapewnia znaczne oszczędności dzięki kontrolowanemu zużyciu gazu, które zawsze pozostaje optymalne względem bieżących potrzeb.



Im więcej zajarzeń, tym większa oszczędność gazu

"MONITOROWANIE GAZU" – KOLEJNA FUNKCJA W RAMACH IGC®

IGC® dodatkowo działa jako wydajny "monitor gazu", który automatycznie zatrzymuje proces w przypadku wystąpienia niedostatecznej osłony.

REDUKCJA ZUŻYCIA GAZU NA DUŻĄ SKALĘ

Oszczędności zależne są od profilu spawalniczego firmy, czasu trwania łuku oraz liczby spawarek. Wylicz, ile jesteś w stanie zaoszczędzić w ostatecznym rachunku. Odwiedź stronę www.intelligentgascontrol.com

SPAWARKI PI PRZYSTOSOWAĆ MOŻNA DO KAŻDEJ SYTUACJI SPAWALNICZEJ – W TYM DO URZĄDZEŃ ZAUTOMATYZOWANYCH I ROBOTÓW

ZAUTOMATYZOWANE SPAWANIE TECHNIKĄ TIG

Wszystkie dwa największe inwertory TIG, czyli Pi 350 i 500, są oczywistym wyborem jeśli chodzi o źródło mocy dla urządzeń zautomatyzowanych/robotów, i przystosowane są do komunikowania się z robotem lub urządzeniem zautomatyzowanym w zestawie z podajnikiem CWF Multi.

Dodatkowy identyczny panel sterowania

RWF – Podajnik Drutu dla Robota

Interfejs robota.

INTERFEJSY DLA WSZYSTKICH RODZAJÓW ROBOTÓW

Nowo opracowany interfejs RCI (Interfejs Komunikacji z Robotem) pozwala na zintegrowanie dużych spawarek Pi z większością rodzajów robotów i sterowników.
RCI wykorzystuje się również w metodzie „Retrofit" - modernizacji starych rodzajów robotów do poziomu najnowocześniejszych rozwiązań.
Wszystkie RCI dostarczane są przez Migatronic na zamówienie w żądanej konfiguracji.

WYGODA OBSŁUGI PODĄŻA ZA OPERATOREM

Wszystkie spawarki Pi do zautomatyzowanego spawania wyposażyć można w dodatkowy identyczny panel sterowania na stanowisku zrobotyzowanym, za pomocą którego operator robota ma do dyspozycji te same funkcje nastawiania parametrów spawania.

Pi 350 i 500 to właściwe źródła mocy dla spawania zautomatyzowanego

CWF MULTI ZAPEWNIA JEDNORODNĄ JAKOŚĆ I WYSOKĄ PRĘDKOŚĆ SPAWANIA

SPAWANIE NON-STOP TECHNIKĄ TIG

CWF Multi (Podajnik Zimnego Drutu) stanowi oddzielny podajnik zaprojektowany specjalnie do łączenia w zestaw z urządzeniami automatycznymi oraz do zoptymalizowania ręcznego spawania techniką TIG.

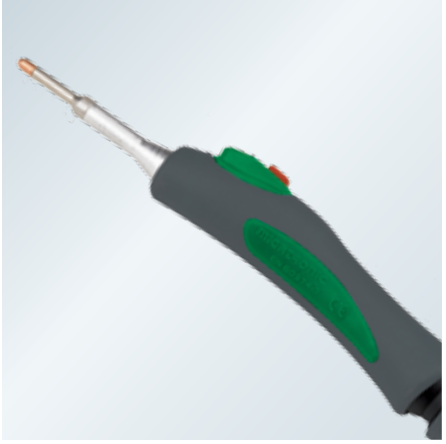
Panel sterowania CWF Multi pozwala spawaczowi na przełączanie pomiędzy programami, oraz posiada funkcję automatycznego podawania drutu w synchronizacji z funkcją spawania pulsacyjnego spawarki (Pi 350-500).

AUTOMATYCZNE PODAWANIE DRUTU

Dla zoptymalizowania jakości i prędkości spawania, węże spawalnicze do pracy w technice TIG wyposażyć można w specjalny sprzęt do automatycznego podawania drutu.

Wszystkie spawarki Pi są w stanie, poprzez CWF Multi, podawać właściwą ilość drutu do jeziorka spawalniczego; z pulsem lub bez niego na drucie. Skutkuje to wyraźnym wzrostem prędkości spawania oraz brakiem ryzyka wystąpienia niejednorodnych spoin lub niepożądanego kontaktu z elektrodą wolframową.

CWF Multi używać można jako specjalnego rozwiązania dla starych spawarek TIG firmy Migatronic oraz spawarek TIG innych marek.



Prowadnik zimnego drutu z piórem. Oferowany wraz z funkcją start/stop i regulacją prędkości podawania na uchwycie.

Podajnik zimnego drutu zamontowany na wężu spawalniczym.
Zestaw do małej dyszy gazowej 80300244
Zestaw do dużej dyszy gazowej 80300245

CWF Multi umożliwia bezstopniową regulację prędkości podawania drutu od 0,2 do 5,0 m/min.

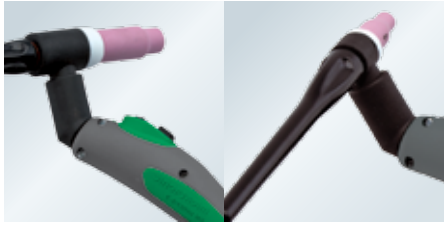
Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian

COLD WIRE FEEDER	CWF MULTI
Prędkość podawania drutu m/min.	0,20 - 5,0
Średnica drutu mm	0,6-2,4
wys. x szer. x dł., mm	276x211x276
Ciężar, kg	9,6

ELASTYCZNY WACHLARZ OSPRZĘTU I WĘŻY SPAWALNICZYCH OFERUJĄCYCH NOWE KORZYŚCI

UCHWYTY TIG ZAPEWNIAJĄCE WYJĄTKOWĄ JAKOŚĆ SPAWANIA

Uchwyt spawalniczy jest dodatkowym ramieniem spawacza i może mieć decydujący wpływ na wynik spawania. Dlatego Migatronic rozwija i projektuje własną pełną linię ergonomicznie optymalnych uchwytów spawalniczych. Na przykład, TIG Adjust obracać można w dowolnym kierunku, a TIG Flex jest elastyczny i poddaje się kształtowaniu pod dowolnym kątem spawania.



TRZY JEDNOSTKI STEROWANIA POPRAWIAJĄ WYDAJNOŚĆ

Uchwyty spawalnicze Migatronic TIG Ergo wyposażyć można w trzy opcjonalne jednostki sterowania umożliwiające regulację napięcia spawania z poziomu uchwytu palnika. Jednostki te wymienia się w łatwy sposób bez użycia narzędzi.

UNIWERSALNY TIG ADJUST ZAPEWNIA 360 STOPNI SWOBODY

TIG Adjust zaprojektowano do takich prac spawalniczych, w których wielokrotne regulacje korpusu uchwytu są codziennością, a użycie uchwytów standardowych jest fizycznie niemożliwe. TIG Adjust opracowano jako rozwiązanie dostosowane do uchwytów spawalniczych TIG Ergo firmy Migatronic, które pasuje do wszystkich zużywających się części i jednostek sterowania TIG Ergo.

PRZYKŁADY OSPRZĘTU DO MIGATRONIC PI:

- IGC® Inteligentna Kontrola Gazu
- Wózek ze zintegrowanym wspornikiem na butlę oraz uchwytem na palnik
- Rama do zamocowania w systemie stojaków
- Autotransformator 230–500 V
- System chłodzenia
- Sterowanie nożne/kieszonkowe
- System sterowania przepływem wody
- Różnej długości węże/przewody spawalnicze

PI	200 HP DC	200 AC/DC	250 E/HP DC	250 AC/ DC
Napięcie sieciowe +/- 15 %,V	1x230	1x230	3x400	3x400
Bezpiecznik, A	16	16	10	10
Skuteczny prąd zasilania, A	17,5	18,6	7,1	7,3
Maks. wartość prądu, A	24,3	26,0	13,0	10,3
Napięcie jałowe, V	95	95	95	95
Zakres prądu, A	5-200	5-200	5-250	5-250
Wskaźnik wydajności	0,85	0,80	0,87	0,81
Klasa zastosowania	S/CE	S/CE	S/CE	S/CE/CCC
Klasa ochronności	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Norma	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10	EN/IEC609741, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10
wys. x szer. x dł., mm	360x220x520	360x220x520	360x220x520	360x220x520
Ciężar, kg	22	24	20 / 23	25

Cykl pracy w	200 HP DC	200 AC/DC	250 E DC	250 HP DC	250 AC/ DC
100% /20°C MMA, A 100% /20°C TIG, A	170	160	170	170	170
60% /20°C MMA, A 60% /20°C TIG, A	200	200	210	210	200
100% /40°C MMA, A/V 100% /40°C TIG, A/V	130/25,2 150/16,0	130/25,2 140/15,6	150/26,0	150/26,0 150/16,0	150/26,0 150/16,0
60% /40°C MMA, A/V 60% /40°C TIG, A/V	150/26,0 170/16,8	150/26,0 170/16,8	190/27,6	190/27,6 190/27,6	170/26,8 180/17,2
Max /40°C MMA, A/%/V Max /40°C TIG, A/%/V	170/40/26,8 200/40/18,0	170/40/26,8 200/40/18,0	250/35/30,0	250/35/30,0 250/35/20,0	250/35/28,0 250/30/20,0

System sterowania nożnego, 7-stykowy, chłodzenie powietrzem (78815016)
System sterowania nożnego, 7-stykowy, chłodzenie wodą (78815015)
System sterowania nożnego, 8-stykowy (78815010)

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian

MIGATRONIC
Pi DATA

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian

PI	350 E CELL DC	350 E DC	350 DC/HP DC	350 AC/DC	500 E DC	500 HP DC-AC/DC
Napięcie sieciowe +/- 15 %,V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Bezpiecznik, A	16	16	25	25	32	32
Skuteczny prąd zasilania, A	15,4	17,1	18,0	17,3	22,5	26,1 / 27,2
Maks. wartość prądu, A	19,1	23,1	23,1	22,7	33,7	33,7 / 35,1
Napięcie jałowe, V	95	95	95	95	95	95
Zakres prądu, A	5-300	5-350	5-350	5-350	5-500	5-500
Wskaźnik wydajności	0,79	0,79	0,80	0,88	0,90	0,91 / 0,87
Klasa zastosowania	S/CE	S/CE	S/CE/CCC	S/CE/CCC	S/CE	S/CE/CCC
Klasa ochronności	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Norma	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10
wys. x szer. x dł., mm	550x250x640	550x250x640	550x250x640	980x545x1090	550x250x640	980x545x1090
Ciężar, kg	31	31	31	72	33	68 / 77
Cykl pracy w	**350 E CELL DC**	**350 E DC**	**350 DC/HP DC**	**350 AC/DC**	**500 E DC**	**500 HP DC-AC/DC**
100% v/20°C MMA, A 100% v/20°C TIG, A	300	340	330 340	330 340	400	475 475
60% v/20°C MMA, A 60% v/20°C TIG, A			350	350	500	500
Maks v/20°C MMA, A/% Maks v/20°C TIG, A/%			350/90 350/95	350/90 350/95		500/65 500/80
100% v/40°C MMA, A/V 100% v/40°C TIG, A/V	250/30,0 250/20,0	280/31,2 300/22,0	290/31,6 300/22,0	290/31,6 290/21,6	330/33,2 330/23,2	420/36,8 420/26,8
60% v/40°C MMA, A/V 60% v/40°C TIG, A/V	275/31,0 275/21,0	325/33,0 350/24,0	340/33,6 350/24,0	350/34,0 350/60/24,0	400/36,0 410/26,0	450/38,0 500/30,0
Maks v/40°C MMA, A/%/V Maks v/40°C TIG, A/%/V	300/35/32,0 300/22,0	350/40/34,0 350/60/24,0	350/50/34,0/ 350/60/24,0	350/60/24,0 350/60/24,0	500/35/40,0 500/35/30,0	500/40/40,0 500/60/30,0

SYSTEM CHŁODZENIA	MCU 1000*	MCU 1100**	MCU***
Wydajność chłodzenia 1 l/min., W	900	1200	1200
Pojemność zbiornika, liter	2	3,5	3,5
Ciśnienie maks., bar	3	3	3
Przepływ 1,2 bar – 60°C °C, l/min.	1,2 - 60 - 1,75	1,2 - 60 - 1,75	1,2 - 60 - 1,75
Wymiary, wys. x szer. x dł., cm	270x220x520	270x240x560	-
Ciężar inkl. væske, kg	15	17	-

**) Oddzielny system chłodzenia dla Pi 200/250. **) Oddzielny system chłodzenia dla Pi 350.*
****) Zintegrowany system chłodzenia w Pi 350 AC/DC / Pi 500 DC-AC/DC.*

Svejsemaskinefabrikken Migatronic A/S
Aggersundvej 33, Postboks 206
DK-9690 Fjerritslev, Denmark
Tel: (+45) 96 500 600
Telefax: (+45) 96 500 601
www.migatronic.com

Pieczątka dilera:

MIGATRONIC
WELDING VALUE

52303033 G (16.10.14)