

# MIG 215 AL SYNERGIC



verknüpft mit einer hohen Einschaltdauer, erstellen ein höchst professionelles Arbeitsinstrument, vielfältig in seinen Einsatzmöglichkeiten: Werkstätten, Karosseriebaustätten, Baustellen Produktionsanlagen von mittlerem Ausmaß.

## HAUPT-BETRIEBSEIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete **Bogenerhaltung** auch bei geringen Ampere.
- Wärmeverformung der Schweißstelle herabgesetzt aufs Minimum auch bei kleinsten Durchmessern, besonders durch der Verwendung der **gepulste Funktion**.
- Die Steuertafel bietet **umfassende Möglichkeiten für die Einstellung der Schweißparameter** für das Schweißen mit gepulstem Strom.
- Möglichkeit zur Verwendung der **Push-Pull-Brenner P3KP für das Schweißen von Aluminium mit kleinsten Drahtdurchmesser** von 0,6 bis 1,0 mm.
- Möglichkeit zur **Verwendung sonder Drähte**, als Korrosionsfestem Silizium-Kupfer (Schweiß-Hartlötung) und AlBz8.
- Möglichkeit zum **Punktschweißen** durch Zeit- und Pausenregulierung in der Aussetzfunktion.
- **Eine breite Palette von gespeicherten Synergiekurven**, die sich für die üblichen Schweißbedingungen eignen; neue Kurven können anschließend im Speicher der Stromquelle gespeichert werden.
- Der **synergetische Betrieb** ermöglicht die Steuerung der Schweißbedingungen mit Hilfe von nur einer Variablen, da alle anderen Parameter von dieser Variablen voreingestellt wurden.
- Sofortige Benutzbarkeit auch für Schweißer mit weniger Fachkenntnis.
- Hoch professionelle und personalisierbare Benutzung für Schweißfachkräfte.
- **Auf Anfrage** sind das Fahrgestell und der 15 kg-Ø 300 mm-Spulenhalterset lieferbar.

Diese **synergetische** einphasige Stromquelle für Endlosdraht-Mig-Mag-Schweißen ist, dank dem **Pulsschlag** und der **INVERTER**-Technologie besonders geeignet zum Schweißen für sogenanntes "schwieriges" Material wie Aluminium und verzinktes Blech, sowie Kohlen- und Edelstahl. Die manuelle/synergetische Kontrolltafel mit gespeicherten Kurven, die elektronische Regulierung die Höhe des Bogenwertes, Induktanzwertes und die Punkt- und Pausenzeiten ermöglichen einen einfachen und intuitiven Gebrauch. Das Design, kompakt und innovativ, der begrenzte Stromverbrauch, das geringe Gewicht und die engen Maße,

## SYNERGETISCHE STROMQUELLE MIT INVERTER-TECHNOLOGIE ZUM ENDLOSDRAHTSCHWEISSEN

### TECHNISCHE DATEN

Typ	MIG 215 AL SYNERGIC PULSED
Best.-Nr.	S00292
Netzanschlussspannung	1x230V 50-60Hz
Netzanschlussleistung	35% 60% 100% 7,4 kVA 5,9 kVA 5,4 kVA
Schweisstrom	15 ÷ 200 A
Einschaltdauer	35% 60% 100% 200A 160A 145A
Stufenlose Regulierung	ELECTRONIC
Geeigneter Draht	0,6 -0,8 (1) FE / 0,6 -0,8 - 1 Al / 0,6 -0,8 (1) Inox / 0,8 CuSi 3%
Drahtrolle Max	Ø 200 mm / 5 kg.
Schutzart	IP 23
Baunorm	EN 60974 - 1 EN60974 - 10  CE
Abmessungen	255x440x475h mm
Gewicht	21 kg

# MIG 465 PULSED INVERTER -PRO MIG 565 TWO-PULSED INVERTER



## MIG 215 AL SYNERGIC PULSED

Pos	Descrizione	Description	Beschreibung
A	LED rilevazione corrente di saldatura	LED signalling the welding current	LED für die Schweißstromsignalisierung
B	Manopola velocità del filo e parametri curve sinergiche	Knob to adjust the wire speed and synergic curve parameters	REGLER Drahtvorschubgeschwindigkeit und Parameter der Synergiekurven
C	LED indicante la funzione puntatura	LED indicating the spot-welding functions	LED für die Anzeige der Punktschweiß-Funktion
D	Manopola tempo di puntatura	Spot-welding time knob	Regler Punktschweißzeit
E	Attacco centralizzato	Central adapter	Zentralanschluss
F	Presa morsetto di massa	Earth clamp socket	Steckbuchse für Masseanschluss
G	Display	Display	Anzeige
H	LED funzione programma pulsato sinergico	LED indicating the pulsed synergic function	LED Funktion synergetischen Impulsschweißen
I	Manopola tensione di saldatura e tensione all'interno della curva sinergica	Knob to adjust the welding voltage and voltage within the synergic curve	Regler Schweißspannung und Spannung innerhalb der Synergiekurve
L	LED funzione saldatura in continuo	LED indicating the continuous welding function	LED Funktion Dauerschweißen
M	LED funzione intermittenza	LED indicating the stitch function	LED Funktion Intervallschweißen
N	Manopola regolazione tempo di pausa	Pause time setting knob	Regler für die Einstellung der Pausenzeit
O	Tasto per la scelta del modo di saldatura e per la regolazione delle funzioni di servizio	Key for the welding mode selection and the service functions adjustment	Taste für die Wahl des Schweißverfahrens und die Dienstfunktioneneinstellung
P	Manopola regolazione impedenza	Impedance adjustment knob	Regler für die Einstellung der Drosselwirkung
Q	Display del numero di programma in uso	Current program display	Anzeige der Nummer des in Gebrauch befindlichen Programms
R	Tasto per la scelta del programma e per la regolazione delle funzioni di servizio	Key for the program selection and the service functions adjustment	Taste für die Programmwahl und die Dienstfunktioneneinstellung
S	Connettore del PUSH - PULL	PUSH - PULL connector	Steckvorrichtung PUSH-PULL

Pos	Description	Descripción	Descrição
A	Témoin pour la détection du courant de soudage	Led para la detección de la corriente de soldadura	Led para a detecção da corrente de soldadura
B	Poignée de vitesse du fil et paramètres courbes synergiques	Botón velocidad del alambre y parámetros curvas sinérgicas	Botão velocidade do fio e parâmetros curvas sinérgicas
C	Témoin indiquant la fonction pointage	Led indicando la función de soldadura por puntos	Led de indicação função de soldadura por pontos
D	Poignée temps de pointage	Botón tiempo de soldadura por puntos	Botão tempo de soldadura por pontos
E	Prise centralisée	Enchufe centralizado	Conexão centralizado
F	Borne de masse	Toma borne de tierra	Tomada borne de terra
G	Affichage	Display	Display
H	Témoin fonction programme synergique pulsé	Led función programa pulsado sinérgico.	Led função programa pulsado sinérgico.
I	Poignée de tension de soudure et tension à l'intérieur de la courbe synergique.	Botón tensión de soldadura y tensión en el seno de la curva sinérgica	Botão tensão soldadura e tensão no sentido da curva sinérgica
L	Témoin fonction de soudage en continu	Led función soldadura en continuo	Led função soldadura contínua
M	Témoin fonction intermittenca	Led función intermitencia	Led função intermitência
N	Poignée de réglage temps de pause	Botón regulación tiempo de pausa	Botão regulação tempo de pausa
O	Bouton pour le choix du mode de soudure et pour le réglage de fonctions de service	Tecla selección del modo de soldadura y regulación des funciones de servicio	Tecla seleção do modo de soldadura e ajustamento de funções de serviço
P	Poignée de réglage impédance	Botón regulación impedancia	Botão regulação impedância
Q	Affichage n° de programme en cours.	Display n° de programa utilizado	Display n° de programa utilizado
R	Bouton pour le choix du programme et pour le réglage de fonctions de service	Tecla selección del programa y regulación des funciones de servicio	Tecla seleção do programa e ajustamento de funções de serviço
S	Connecteur du PUSH-PULL.	Conector del PUSH-PULL	Conector do PUSH-PULL