



- Универсальный сварочный аппарат для сварки MIG/MAG со ступенчатой регулировкой, охлаждение газом
- Передвижной, компактный, надежная конструкция при небольших размерах корпуса
- M1.02: Двухкнопочное управление — настройка сварочного напряжения и скорости подачи проволоки
- 4-роликое устройство подачи проволоки Оснащение для стальной проволоки 0,8 мм + 1,0 мм
- Кабель подключения к сети длиной 3,5 м со штекером 16 А с заземляющим контактом

	MIG/MAG	
Диапазон регулирования сварочного т	30 А - 150 А	
Длительность включения при темпера	25 °С	40 °С
	15 %	150 А
25 %	150 А	—
100 %	70 А	55 А
Напряжение холостого хода	35 В	
Частота сети	50 Гц / 60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционны	1 x 16 А	
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (-15 % - +15 %)	
Макс. потребляемая мощность	4,7 кВА	
Рекомендованная мощность генератор	6,4 кВА	
Приводные ролики	2	
Скорость подачи проволоки	1,5 м/мин - 15 м/мин	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллим	880 x 385 x 610	
Вес аппарата	47 кг	
Ступенчатое переключение	6	
Класс защиты	IP 23	
Класс изоляции	H	
Подключение горелки	Центральный разъем Euro	
Стандарты	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Знак S / ЭМС - класс А	



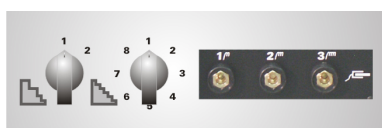
Отличный старт

Оптимальные характеристики зажигания, функции начальной скорости и дожига обеспечивают воспроизводимое зажигание дуги.



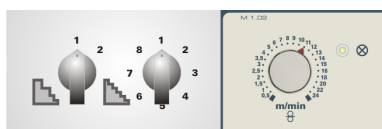
Понятные и наглядные концепции управления

M1.02 — классическая система управления, прямой доступ ко всем настройкам



Великолепные характеристики сварки

Мелкоступенчатая настройка сварочного напряжения и оптимизированный сварочный дроссель гарантируют отличную адаптацию к различным материалам. Saturn и Wega с дополнительными отводами.



Проверенное управление

Рабочая точка выбирается переключателем ступеней и регулятором устройства подачи проволоки