



- 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 5 м со штекером CEE 16 A

	MIG/MAG	
Диапазон регулирования сварочного т	30 A - 300 A	
Длительность включения при темпера	25 °C	40 °C
	20 %	300 A
	35 %	—
100 %	170 A	150 A
Напряжение холостого хода	40 В	
Частота сети	50 Гц / 60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционны	3 x 16 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (-15 % - +15 %)	
Макс. потребляемая мощность	12,8 кВА	
Рекомендованная мощность генератор	18 кВА	
Приводные ролики	4	
Скорость подачи проволоки	1,5 м/мин - 20 м/мин	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллим	880 x 385 x 610	
Вес аппарата	72 кг	
Ступенчатое переключение	12	
Класс защиты	IP 23	
Класс изоляции	H	
Подключение горелки	Центральный разъем Euro	
Стандарты	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / Знак S / ЭМС - класс A	



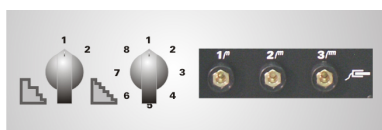
Отличный старт

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



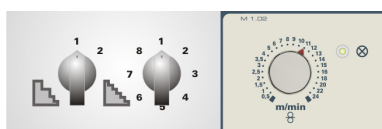
Понятные и наглядные концепции управления

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