

MigMatic® 220/220 DX

Pubblicato nel agosto 2011 • N° indice DCM/9.0 IT

**Saldatrice
ad arco MIG**



Scheda tecnica sintetica



Applicazioni industriali

Riparazione di carrozzerie
Costruzione di rimorchi
Riparazione di container
Produzione di sistemi di scarico
Manutenzione e riparazione

Processi

MIG (GMAW)
Flux Cored (FCAW)

Alimentazione

Monofase, 230 VCA, 50 Hz

Uscita nominale

200 A a 24 V con ciclo di lavoro al 20%

Velocità filo

1,3–20,0 MPM

Peso

Netto: 66 kg (146 lb)
Con imballo: 69 kg (152 lb)

The Power of Blue.®

Il modello DX integra l'interfaccia utente **Synergic di facile utilizzo** con display digitale che semplifica la configurazione ed offre regolazioni precise per la saldatura su un'ampia gamma di materiali.

La modalità manuale consente di impostare in modo semplice i parametri di saldatura, per un'ampia gamma di applicazioni.



Spool Gun 2 con Auto-Detect

(funzione rilevamento automatico) offre prestazioni di saldatura affidabili a costi contenuti per la saldatura dell'alluminio.

La protezione termica spegne la saldatrice se il trasformatore principale o il raddrizzatore si surriscaldano.

Il sistema di trascinamento a doppio ingranaggio è dotato di rullini trainafilo reversibili ed a sostituzione rapida senza utensili (0,8/1,0 mm). E' dotato inoltre di una manopola di regolazione della tensione di facile utilizzo.

Il motore trainafilo professionale è in grado di sopportare anche le applicazioni più critiche!

I comandi ergonomici e facili da usare semplificano la configurazione, senza ridurre le funzioni o le prestazioni di saldatura.

L'esclusiva tecnologia di controllo dell'arco fornisce all'operatore prestazioni di saldatura all'avanguardia per un'ampia gamma di materiali.

Sistema industriale MIG con:

- Saldatrice di costruzione estremamente robusta
- 10 intervalli di tensione
- Sistema di alimentazione "Heavy duty"
- Rulli trainafilo da 0,8/1,0
- Cavo di massa e pinza
- Carrello/porta bombole solidamente costruito

L'induttore laminato, dal design tradizionale e con presa intermedia, consente di ottenere un arco stabile e regolare, per una qualità di saldatura elevata.

Lo scomparto consumabili consente di riporre beccucci passafilo, rulli trainafilo ed altre minuterie.

Il controllo di run-in regolabile consente all'operatore di ottimizzare l'innesco dell'arco per un'ampia gamma di fili.

Il timer per la saldatura a punti, assicura sempre l'uniformità delle saldature (solo modelli base).

Il controllo di burnback regolabile riduce il rischio dell'incollaggio del filo a fine saldatura, assicura inneschi migliori ed impedisce l'incollaggio del filo sui beccucci.



Garanzia di 3 anni su parti e manodopera.



ITW Welding Products – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italy
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
Email: itw@itw-welding.it

International Headquarters Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL.: +1 920 735 4554
FAX: +1 920 735 4125
www.millerwelds.com

Modello	Prestazioni	Tensione a vuoto massima	Gamma regolazione tensione	Corrente Assorbita all'uscita nominale, 50 Hz, 230 VCA	Tipo e diametro del filo	Velocità alimentatore del filo	Dimensioni
MigMatic 220/220 DX	200 A a 24 VCC, ciclo di lavoro al 20%	40 VCC	18/40 V	34	Acciaio pieno: 0,6–1,2 mm (0,023–0,045 in) Flux Cored: 0,9–1,2 mm (0,035–0,045 in) Acciaio inox: 0,8–1,0 mm (0,030–0,040 in) Bronzo Silicio: 0,8–1,0 mm (0,030–0,040 in) Alluminio: 0,8–1,2 mm (0,035–0,045 in) Torcia tipo spool Gun per alluminio: 0,8–1,0 mm (0,030–0,040 in)	1,3–20,0 MPM	L: 920 mm (36-3/16 in) P: 480 mm (18-7/8 in) H: 712 mm (28,032 in)

Kit rulli trainafile

Kit rulli trainafile e guidafile per Migmatic 220/220DX e Migmatic 250/250DX.

Selezione base rulli trainafile su i seguenti utilizzi consigliati:

1. Rulli con gola a V per filo duro.
2. Rulli con gola a U per filo in materiale tenero o filo animato con rivestimento tenero.
3. Rulli dentati con gola a U per filo con rivestimento estremamente tenero (solitamente fili con indurimento superficiale).
4. Rulli zigrinati con gola a V per filo animato con rivestimento duro.

Sezione del filo	Rullo trainafile	Tipo	Filo ingresso guida
0,6/0,8 mm (0,023/0,030 in)*	156 053 051	V	156 090 022
0,8/1,0 mm (0,030/0,035 in)*	156 053 109	V	156 090 022
1,0/1,2 mm (0,035/0,045 in)*	156 053 052	V	156 090 022
0,8/1,0 mm (0,030/0,035 in)**	156 053 053	U	156 090 022
1,2/1,6 mm (0,045/0,065 in)**	156 053 054	U	156 090 022
1,0/1,2 mm (0,035/0,045 in)*	156 053 110	V-K	156 090 022

*Disponibile in acciaio, 30 mm di diametro. **Disponibile in nylon, 30 mm di diametro.

Accessori originali Miller

Spool Gun 2

#058 020 018 Solo torcia

#058 020 019 Torcia e valigetta

Solo per modelli DX. Torcia spool raffreddata ad aria, da 200 A per la saldatura MIG dell'alluminio. Comprende un adattatore tipo europeo ed una spina tipo Amphenol.



Informazioni per l'ordine

Generatore ed opzioni	Codice articolo	Descrizione	Qtà	Prezzo
MigMatic® 220	#029 015 520	230 VCA, Monofase, 50 Hz		
MigMatic® 220 DX	#029 015 521	230 VCA, Monofase, 50 Hz		
Accessori				
Kit rulli trainafile		Vedi tabella kit rulli trainafile		
Spool Gun 2 (solo modelli DX)	#058 020 018	Torcia spool con adattatore di tipo europeo e spina Amphenol		
Spool Gun 2 con valigetta (solo modelli DX)	#058 020 019	Torcia Spool Gun con adattatore di tipo europeo, spina tipo Amphenol e valigetta		

Data:

Totale preventivo:



Distribuito da: