

# MigMatic® 300iP

Wydano: luty 2022 • Nr indeksu DCM/60.12 PL

Metoda spawania  
MIG/MAG (CV)



## Synergiczny kompaktowy system spawania impulsowego MIG

### Krótki specyfikacja



#### Zastosowania przemysłowe

Ogólna produkcja  
Naprawa samochodów  
Ośrodki szkoleniowe  
Sprzęt rolniczy  
Naprawa i konserwacja

#### Procesy

Spawanie MIG/MAG (GMAW)  
Spawanie impulsowe MIG (GMAW-P)  
Spawanie MIG z podwójnym impulsem  
Spawanie łukowe drutem rdzeniowym (FCAW)

**Moc wejściowa** 400 V, 3 fazy (50/60 Hz)

**Moc wyjściowa spawania** 300 A, 29 V przy 40% cyklu pracy

**Maks. natężenie wyjściowe** 330 A

**Zakres mocy wyjściowej** 15 A – 300 A

**Masa netto** 57 kg

## Właściwości użytkowe / Trwałość / Łatwość obsługi

### NOWOŚĆ!

Synergiczne urządzenie do spawania impulsowego MIG/MAG Miller MigMatic® 300iP jest wyposażone w mechanizm napędowy o wysokiej wytrzymałości, zapewniający precyzyjne podawanie drutu na stałe wysokim poziomie jakości, bez względu na jego rodzaj. Możliwość impulsowego spawania MIG/MAG sprawia, że urządzenie to stanowi doskonałe rozwiązanie do spawania aluminium i do spawania delikatnej, cienkiej blachy, a także elementów ze stali nierdzewnej. Interfejs użytkownika jest niezwykle łatwy w obsłudze, a osiągnięcie doskonałych wyników spawania jeszcze nigdy nie było tak łatwe i oczywiste.

### Przełączanie programów za pomocą wyzwalacza

Wywołaj do 4 wcześniej ustawionych programów za pomocą wyzwalacza palnika (dowolnego standardowego palnika MIG), aby zwiększyć produktywność spawania obiektów o wysokim poziomie złożoności.

### Solidność gwarantowana przez Miller

Przetestowane i zatwierdzone do intensywnego spawania w najtrudniejszych warunkach. Firma Miller dokłada ogromnych starań, aby zapewnić bezproblemowe spawanie w każdych warunkach środowiskowych.

### Mechanizm podawania drutu o wysokiej wytrzymałości

4-rolkowy system napędowy zapewni bezproblemowe podawanie drutu.

### Efektywnie energetycznie

**Fan-On-Demand™** – energooszczędny system chłodzenia sterowany przez źródło zasilania włącza się tylko, gdy jest to niezbędne, ograniczając hałas i ilość zanieczyszczeń przechodzących przez maszynę.

### W pełni synergiczne spawanie impulsowe z ustawieniami wstępnymi

Linie synergiczne do wszystkich powszechnie spotykanych kombinacji drut/gaz z możliwością wstępnego ustawienia parametrów włączenia/wyłączenia w celu uzyskania optymalnych spoin.



### Łatwy w obsłudze i wszechstronny

Duży, intuicyjny panel LCD, umożliwiający szybkie i dokładne ustawienie zaawansowanych parametrów.



Łatwy  
w obsłudze

### Wszechstronny

- Kompatybilny z palnikami Push/Pull (opcjonalny zestaw akcesoriów)
- Zintegrowane koła i półka na pojedynczą butlę gazową
- Kompatybilny z umieszczonym na palniku sterowaniem prędkością podawania drutu i napięciem.

**TRUE BLUE®**  
3YR. WARRANTY

Trzyletnia gwarancja na części i robociznę.



**International Headquarters**  
Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company  
1635 W. Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA

MillerWelds.com/europe

**Miller Europe**

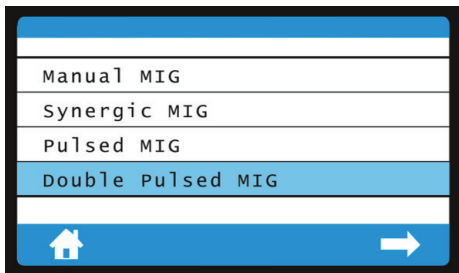
Orbitalum Tools GmbH  
Josef Schuettler Str. 17  
78224 Singen, Germany

Tel.: +49 7731 792 400  
sales.MILLER@ITWwelding.com

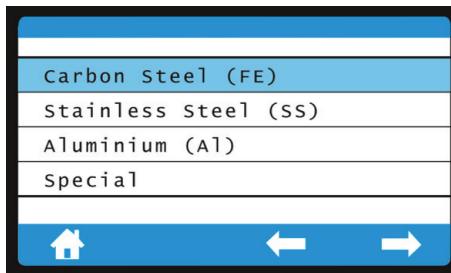
## Łatwiejsze ustawianie zaawansowanych parametrów spawania

Maszyna w kilka sekund jest gotowa do zaawansowanego spawania ręcznego, impulsowego lub spawania z podwójnym impulsem.

Krok 1: Wybierz proces



Krok 2: Wybierz materiał bazowy



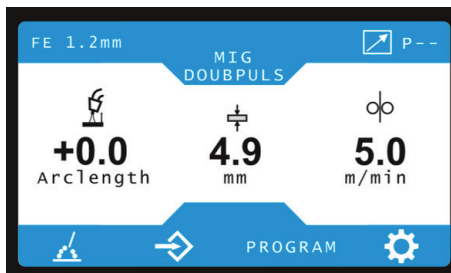
Krok 3: Wybierz mieszankę gazów



Krok 4: Wybierz średnicę drutu



Wynik: Gotowe do spawania



## Interfejs użytkownika – przejrzysty, zwięzły i łatwy w obsłudze

System MigMatic® posiada pełny zestaw funkcji i ustawień dostępnych na wyciągnięcie ręki – bezkompromisowa łatwość obsługi.

Cztery opcje wyzwalania:

- 2T
- 4T
- Miller 4TS
- Ścieg



**1. Procesy spawania:**

- Ręczne MIG/MAG
- Synergiczne
- Synergiczne impulsowe
- Synergiczne z podwójnym impulsem

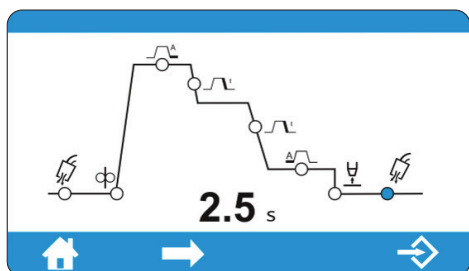
**2. Regulacja parametrów:**

- Wpływ gazu przed i po spawaniu
- Prędkość dojazdowa drutu
- Wypełnianie krateru
- Upalenie drutu
- Indukcyjność

**3. Zapisuj, modyfikuj i wywołuj programy:**

- Łącznie dostępnych jest 8 programów
- Pierwsze 4 można wywołać za pomocą wyzwalacza palnika

**4. Ustawienia systemowe i przywracanie ustawień fabrycznych**



**Funkcja wyzwalania Miller 4TS –**  
Umożliwia dostęp do gorącego lub zimnego rozruchu z wyzwalacza palnika

## Elementy systemu MigMatic® 300iP



System **MigMatic® 300iP** jest wyposażony w 4-rolkowy system napędowy (2 rolki napędzane i 2 jałowe). Istnieje możliwość odwrócenia rolek, aby zapewnić elastyczność pracy z dwoma rozmiarami drutu. Opcjonalnie istnieje możliwość dostarczenia dodatkowego systemu ze wszystkimi rolkami napędzanymi do pracy z miękkimi drutami.

System **MigMatic® 300iP** jest wyposażony w gniazdo do zdalnego sterowania, które umożliwi regulację prędkości podawania drutu i napięcia w punkcie spawania.

System **MigMatic® 300iP** jest wyposażony w zintegrowane koła i konwencjonalnie umieszczone uchwyty, ułatwiające jego przenoszenie i transport. Zintegrowane koła i półka na pojedynczą butlę gazową.

## Specyfikacja (Może ulec zmianie bez uprzedzenia.)



### MigMatic® 300iP

Moc wejściowa	Zakres napięcia w CV	Zakres natężenia DC	Zakres prędkości podawania drutu	Wyjściowa moc znamionowa przy 40°C	Stopień ochrony IP	Maks. napięcie obwodu otwartego	Wymiary W/S/G	Masa
400 V AC, 3 fazy (50/60 Hz)	13 - 35 V	15 - 300 A	1.5 - 20 m/min	300 A / 29 V przy 40% cyklu pracy	IP23S	70 VDC	830/470/1070 mm	57 kg

### Rolki napędowe i przewodniki drutu\* (dwie napędzane)

Rozmiar drutu	Rolka napędowa z rowkiem w kształcie „V” do twardego drutu	Rolka napędowa z rowkiem w kształcie „U” do miękkiego drutu lub drutu rdzeniowego z miękką powłoką	Radełkowana rolka napędowa „V” do drutów rdzeniowych z twardą powłoką
0.8 / 1.0 mm	156053126	156053127	—
1.0 / 1.2 mm	156053125	156053128	—
1.6 / 2.4 mm	—	156053129	—

\* Zestawy zawierają komplet rolek napędowych z podwójnym rowkiem i przewodników drutu.

### Rolki napędowe i przewodniki drutu\* (cztery napędzane)

Rozmiar drutu	Rolka napędowa z rowkiem w kształcie „V” do twardego drutu	Rolka napędowa z rowkiem w kształcie „U” do miękkiego drutu lub drutu rdzeniowego z miękką powłoką	Radełkowana rolka napędowa „V” do drutów rdzeniowych z twardą powłoką
1.0 mm	—	058066145	—
1.2 mm	—	058066146	—

\* Zestawy zawierają komplet rolek napędowych z pojedynczym rowkiem i przewodników drutu.

## Seria MIG guns – Miller® EuroGun

Nr kat.	EuroGun	Wodny	Powietrzny	Gniazdo typu Euro	Szybkozłączka wodna	Sterowanie WFS i woltami	3 metry	4.5 metra	Zakres (A) dla gazu CO <sub>2</sub>	Zakres (A) dla gazu Mix	Cykl pracy (%)
058023005	A-300	-	●	●	-	-	●	-	300	250	100
058023006	A-300	-	●	●	-	-	-	●	300	250	100
058023007	A-300R	-	●	●	-	●	●	-	300	250	100
058023008	A-300R	-	●	●	-	●	-	●	300	250	100

**A** – chłodzony powietrzem **R** – zdalne sterowanie w uchwycie

## Informacje do zamawiania

Element systemu	Nr kat.	Opis	Ilość	Cena
MigMatic® 300iP	059015052	400 V AC, 3-fazowy (50/60 Hz) wyposażony w przewód zasilający, 3 m Wyposażony w złącze Euro, rolki napędowe z rowkiem „V” 1.0 - 1.2 mm		
<b>Akcesoria</b>				
Zestaw do konfiguracji wersji do pchania/ciągnięcia	057084226	Do zamontowania w źródle zasilania w celu zsynchronizowania silników napędowych		
Miller® EuroGun		Sprawdź sekcję MIG Guns – Miller® EuroGun		

Data:

Cena razem:

Miller zaleca materiały spawalnicze *Elga*

Dystrybutor:

