

# MigMatic® 175

**MSG-Schweißstromquelle** 

## Kurz-Info



### Industrielle Anwendungen

Leichtmetallbau  
Kfz-Reparatur  
Wartung/Reparatur

### Verfahren

MSG-Schweißen  
MF-Schweißen

**Anschluss** 230 V, 1-phasig, 50/60 Hz

**Leistung bei Nennlast** 150 A bei 21 VDC, 30% ED

**Drahtvorschubgeschwindigkeit** 1,8–18 m/min.

**Netto-Gewicht** 43,3 kg

**Manueller Modus** ermöglicht eine einfache Einstellung von Parametern beim Schweißen in einem weiten Bereich von Anwendungen.

**Industrielles Dual-Antriebssystem**, werkzeugloser Wechsel der drehbaren Antriebsrolle (0,6/0,8 mm) und einfache Einstellung des Anpressdruckes über Einstellknopf.

Ein einfacher Zugang zu den Schweißkabelanschlüssen ermöglicht einen **schnellen und leichten Wechsel der Schweißpolarität** bei der Umstellung von Massiv- auf Fülldrahtschweißen.

**Thermischer Überlastschutz** schaltet das Gerät ab und schützt dadurch vor Beschädigungen durch Überhitzung bei zu hoher Einschaltdauer oder reduziertem Kühlluftstrom.

**Lüfterkühlung.** Effiziente Kühlung der kritischen Bauelemente sichert störungsfreien Betrieb und langes Geräteleben.

**Traditionelle Stufenschaltung (6 Stufen) sowie ein moderner Transformatoraufbau** ergeben einen stabilen, weichen Lichtbogen für eine konstante Schweißqualität.



Abbildung: MigMatic 175 mit Massekabel und optionalem MSG-Schweißbrenner.

### Industrielles MSG-System beinhaltet:

- Stromquelle
- 3 m Massekabel mit Klemme
- 0,6/0,8 mm Doppelnut-Antriebsrolle
- Fahrwagen mit Flaschenhalterung

**Euro-Zentralanschluss** erlaubt einen schnellen und einfachen Anschluss handelsüblicher Brenner — dadurch kostengünstig und unkompliziert.

**Einsatz von 15 kg Spulen und professionelle Spulenhaltung** ermöglichen die Verwendung größerer und kostengünstiger Drahtspulen (D 300), zusätzlich Spulenadapter sind nicht erforderlich.

**Fahrwagen und Flaschenhalterung.** Das kompakte Design bietet Beweglichkeit und geringen Platzbedarf.



Stromquelle mit 2-Jahres-Garantie,  
Teile und Verarbeitung.



### ITW Welding – BV

Edisonstraat 10  
P.O. Box 1551  
NL-3261 LD Oud-Beijerland,  
Netherlands  
TEL: +31 (0) 186 641 444  
FAX: +31 (0) 186 640 880

### Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. LLC

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

# Spezifikationen (Angaben können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)



Ampere/ Volt- Bereich	Leistung bei Nennlast	IP- Schutzklasse	Ampere bei Nennlastausgang, 230 V, 50/60 Hz	Maximale Leerlaufspannung	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Drahtelektroden- typ- und durchmesser	Abmessungen	Netto- Gewicht
30–150 A, 15–21 V	150 A bei 21 VDC, 30% ED	IP21S	21	34 VDC	1,8–18 m/min.	Massivdraht: 0,6–0,8 mm Aluminium: 0,8–1,0 mm Fülldraht: 0,6–0,8 mm	H: 561 mm B: 447 mm T: 769 mm	43,3 kg

Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

## Antriebsrollen und Führungsdüsen

Drahtantriebsrollen a.H.nachstehender Tabelle entsprechend Typ und Durchmesser auswählen.

Drahtelektroden- durchmesser	Antriebsrolle V-Nut für Massivdrähte	Antriebsrolle U-Nut für weiche Massiv- und Fülldrähte	Antriebsrolle V-Nut gerändelt für harte Fülldrähte	Andruckrolle	Drahteinlaufdüse
0,6/0,8 mm	156053046	—	156053047*	156017168*	056100110*
0,8/1,0 mm	—	—	156053081		

\*Lieferung mit MigMatic 175.

## Bestellinformation

Schweißstromquelle	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
MigMatic® 175	029015550	230 V, 1-phasig, 50/60 Hz		
<b>Zubehör</b>				
Antriebsrollen und Führungsdüsen		Siehe obenstehende Tabelle		
Bernard™ MSG-Schweißbrenner	Q2010TE3DEQ	Luftgekühlt, 200 A, 3 m, TOUGH LOCK™-Verschleißteile		

Datum:

Gesamtbetrag:

Ihr Vertriebshändler:

