

MPi 220P

MIG/MMA/TIG
Svetsströmkälla


Över- sikt



Industriella applikationer

Enklare tillverknings industri
 Underhåll och reparationer
 Bilreparation
 Lantbruk/verkstad

Processer

MIG (GMAW)
 Puls MIG (GMAW-P)
 MMA (SMAW)
 TIG (GTAW)
 Rörråd (FCAW)

Matningsspänning 230 V, enfas, 50/60 Hz

Ampere/Volt Register MIG: 20–200 A, 15–24 V
 MMA: 5–200 A, 20,2–28 V
 TIG: 5–200 A, 10–18 V

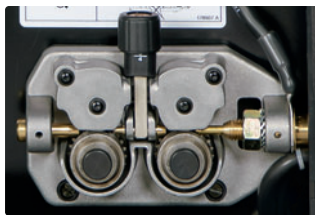
Nominell uteffekt MIG: 110 A vid 17,5 VDC, 100% intermittensfaktor
 MMA: 100 A vid 24 VDC, 100% intermittensfaktor
 TIG: 100 A vid 14 VDC, 100% intermittensfaktor

När du behöver ta **dig till jobbet** som ska göras istället för att ta jobbet till verkstaden. **Då blir maskinens smidighet viktig.** MPi 220P innehåller allt du behöver i ett litet och smidigt format. I den finns alla svetsprocesser som behövs för att möta svetsapplikationerna på fältet.

Alla de vanligaste svetsprocesserna MIG/MAG, puls MIG, MMA (pinne), och TIG applikationer finns tillgängligt.

Ett bibliotek av synergiska program gör att man justerar svetsningen med en inställningsratt. Maskinen väljer själv rätt spänning och ström beroende av trådmatningshastigheten som användaren ställt in.

Stor grafisk display guidar användaren för enkel användning.



En trådmatningsenhet i aluminium bär upp de dubbelspåriga matarhjulerna och en fjäderbelastad tryckarm. Trycket på hjulerna justeras enkelt och snabbt.


WELD READY

Weld Ready paketet inkluderar:

- Strömkälla
- 3 m återledare med godsklämma
- 0,8/1,0 mm matarhjul med dubbelt spår
- 3 m slangpaket Bernard™ Q2010TE3DEQ
- 3 m gas slang
- Två 1,0 mm kontakt rör



Justerbar Hot Start™ i MMA. Ändra till den optimala startamperen för applikationen. Maskinen ökar automatiskt amperen när elektroden ska tändas.

Upp- och nedtoning av svetsamperen i TIG ger bättre start och hjälper att undvika krater i slutet av svetsningen.

Run-in, kraterfyllnad och efterbrännid i MIG ger bättre startegenskaper och minskar kratrar i slutet av svetsningen.

Enkel åtkomst till att byta polaritet för att svetsa gaslös svetstråd.

Utmärkta svetsegenskaper! MPi 220P ger säkra svetsstarter och extremt stabila bågegenskaper med både blandgas (ARCO₂) och ren CO₂.

Inställningsbar för- och eftergas ger operatören bättre möjlighet att skydda svetsat material.

TRUE BLUE®
 3YR. WARRANTY

Tre års garanti, delar och arbetstid.



ITW Welding – Nordic

Järntrådvägen 2
 433 25 Partille
 Sweden
 Tel: +46 (0)31 726 46 00
 Fax: +46 (0)31 726 47 02

Internationellt säljkontor för 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

Specifikationer (kan ändras utan särskilt meddelande.)



Matningsspänning	Svetsmetod	Ampere/Volt arbetsområde	Nominell uteffekt (intermittensfaktor)			Max. tomgångsspänning	IP klassning	Mått	Nettovikt
			100%	60%	35%				
230 V, 1-fas, 50/60 Hz	MIG	2–200 A 15–24 V	110 A 17,5 V	140 A 21,0 V	180 A 23,0 V	35 V	IP22S	H: 365 mm B: 237 mm D: 548 mm	16 kg
	MMA	5–200 A 20,2–28 V	100 A 24,0 V	130 A 25,2 V	170 A 26,8 V	65 V			
	TIG	5–200 A 10–18 V	100 A 14,0 V	130 A 15,2 V	180 A 17,2 V	65 V			

Alla CE-modeller överensstämmer med tillämpliga delar av IEC 60974-serien av standarder.

Matarhjul och trådguidar

Välj matarhjul från tabellen nedan beroende på vilken kvalitet av tråd och diameter som används.

Tråddiameter	“V” spår matarhjul för solidtråd	“U” spår matarhjul för mjuka trådar och rörtråd	“V” räfflat spår matarhjul för trådar med hård yta	Tryckhjul	Ingående trådguide
0,6/0,8 mm	156053051	—	—	156053112*	156090026*
0,8/1,0 mm	156053109*	156053053	—		
1,0/1,2 mm	156053052	156053054	156053110		

* Inkluderad med MPI 220P.

Beställningsinformation

Strömkälla	Artikelnr.	Beskrivning	Antal	Pris
MPI 220P Weld Ready paket	029083114	230 V, 1-fas, 50/60 Hz		
Tillbehör				
Matarhjul och trådguidar		Se tabell ovan		
Weldcraft™ TIG slangpaket	WP-17VS4BXEY3GL	130 amp DC, 100 amp AC, 60% intermittensfaktor		
Bernard™ MIG slangpaket	Q2010TE3DEQ	Luftkyld, 200 A, 3 m. TOUGH LOCK™ slittdelar		

Datum:

Offererat totalpris:

Distribueras av:

