

НОТ MIG-19

Полуавтомат сварочный для кузовного цеха

Арт.010260

НОТ MIG-19 Сварочный полуавтомат для кузовных работ, идеально подходит для сварки тонких листов металла от 0,5 мм, спроектирован для сварки стали, алюминия, нержавеющей стали, сварки-пайки сталей высокой прочности медной проволокой CuSi и CuAl, электрозаклёпка с постоянным диаметром точки. Аппарат прост в эксплуатации, экономичен, подключается к сети 220В.



Алюминий
Сталь
Медь (сварка-пайка)
Нержавеющая сталь

220В, 3.15кВт



- Синержик - больше не нужно регулировать скорость подачи проволоки НОТ MIG-19 сам определяет оптимальную скорость.
- К аппарату можно подключить «Spul gun» горелку прямой подачи проволоки из алюминия, нержавеющей стали, меди и стали на катушках Ø100мм.
- Проволока от 0,6 до 1,0мм на катушках 200-300мм.
- Адаптирован для работы от электрогенератора 3,15 кВт.
- Аппарат оснащён подставкой для газового баллона 4м³.
- Возможность ручной настройки скорости подачи проволоки.
- Функция «заваривания» прихватка с регулируемым диаметром точки.
- Функция «цепного шва» (прихватка с регулированием промежутков между 2 точками).
- Полуавтомат запоминает и активирует последние настройки (диаметр, материал проволоки, режим) для каждой горелки.

Дополнительные аксессуары

		St 10 шт	Al 10 шт
MA12005	MA38150	041912	041059
041332	16 шт. 050266	Дырокол 052543	TН06001
1200 C° 050204	060227	043442	042544
Fr 5 кг MR08205	CuSi3 5 кг 086647	AlSi5 0,5 кг MR08101	CuSi3 1 кг MR08511

Опция:



арт.041486
Идеально для сварки тонкого алюминия

Комплектация

1. Сварочный аппарат
2. Кабель массы с зажимом
3. Горелка «Торч» 150А с ввроразъёмом.

- 1) Вид сварки
- 2) Диаметр проволоки
- 3) Тип проволоки
- 4) Таймер для электрозаклёпки



50/60 Гц	AM	min→max	GAS	NO GAS	100	200	300	Электронный контроль	Заводская комплектация	EN60974-1 (40°C)	U ₀	cm	kVa
220 В	13	15 160	0,6 1,0	—					0,6/0,8 0,8	I _A (60%) X% (12 max)	—	47x77x79 50 кг	4,5