

PROFI-MIG 3000 - MIG 301

Exzellenter Schweißstrom für höchste Ansprüche



-NEU-



SAFETY
EN 60974-1



MIG 301

MIG/MAG

15-300 A

20 Stufen

Masse Fein

Masse Grob

0,5-12 mm

Z-Vorschub

Punkt

Intervall



MIG 301
Serienausstattung
Plug & Play-Set in Tabelle

Einsatzbeispiele

- Maschinenbau ✓
- Stahlbau ✓
- Schlossereien ✓
- Schmieden ✓
- Landwirtschaft ✓
- Gleichmäßiger Schweißstrom bis 300 A
- 20 Schweißleistungsstufen
- Beste Zündeigenschaften
- Weicher, sehr spritzarmer Lichtbogen
- Ideal für Blechstärken bis 12 mm
- Zwei DINSE-Masseanschlüsse Fein / Grob
- Leistungsstarke Kühlventilatoren mit energiesparender Thermostatsteuerung
- MAG-Verfahren für Stahl und Edelstahl
- MIG-Verfahren für Aluminium
- Drahtvorschubautomatik stufenlos
- Punktschweißautomatik stufenlos
- Intervallschweißautomatik stufenlos
- Moderne, zentrale Leistungselektronik
- Sehr präzise einstellbar, einfach bedienbar
- Praktischer Bügelgriff / Schlauchpakethalter
- Transport auf zwei Lenk- und zwei Bockrollen

PROFI-MIG 3000

Technische Daten		MIG 301
Materialstärke	mm	0,5 - 12
Stahl-/Edelstahldraht-Durchmesser	mm	0,6 - 1,2
Aluminiumdraht-Durchmesser	mm	1,0 - 1,2
Schweißdraht-Rollendurchmesser	mm	200 / 300
Schweißdraht-Rollengewicht	kg	5 / 15
Schweißstrom-Einstellbereich	A	15 - 300
Schweißstrom-Schaltstufen	Anzahl	2 x 10
100 % Einschaltdauer ¹⁾ bei Schweißstrom	A	180
Einschaltdauer ¹⁾ bei max. Schweißstrom	% / A	35 / 300
Leistungsaufnahme max.	kVA	13
Netzanschluss/Phasen	V/~	400/~3
Netzfrequenz	Hz	50/60
Netzabsicherung träge	AT	16
Schutzart	IP	21
Anschlussbuchsen DINSE	mm ²	35/50
Anschlussstecker	-	CEE 16 A
Breite	mm	530
Tiefe	mm	880
Höhe	mm	810
Gewicht	kg	103

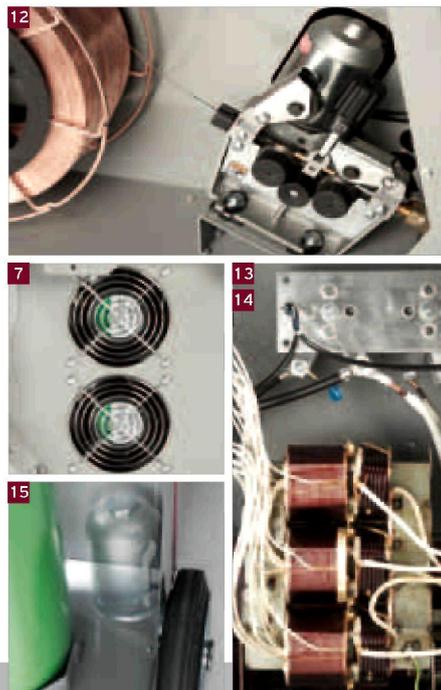
PROFI-MIG 3000 Serienausstattung

PROFI-MIG 3000 MIG 301	•
Original BINZEL-Schlauchpaket MB 25, 4 m	•
Masseklemme mit 3 m Massekabel 50 mm ² und DINSE-Stecker 35/50 mm ²	•
Druckregler mit Flaschendruckmanometer und Durchflussmengenmesser	•
Vorschubring Ø 30 mm für Schweißdraht Ø 0,6 und 0,8 mm	•
Vorschubring Ø 30 mm für Schweißdraht Ø 1,0 und 1,2 mm	•
Drahtspulenadapter 5 kg, Ø 200 mm	•
Drahtspulenadapter 15 kg, Ø 300 mm	•
Handschweißschirm PVC inklusive Schweißglas	•
Trennmittelspray für Schweißdüsen	•
Betriebsanleitung / CE	•
PROFI-MIG 3000 Plug & Play-Set - Komplettausstattung	
PROFI-MIG 3000 Serienausstattung	•
Schweißdrahtrolle 15 kg, Ø 1,0 mm	•
Stahlflasche 20 Liter Mischgas Ar/CO ₂	•
Bestelldaten EAN 90 04853	
PROFI-MIG 3000 - Bestellnummer	54005 9
Preis in € exkl. MwSt	
PROFI-MIG 3000 Plug & Play-Set - Bestellnummer	
PROFI-MIG 3000 Plug & Play-Set - Bestellnummer	00240 3
Preis in € exkl. MwSt	



PROFI-MIG 3000 - Übersicht

- 1 Ergonomisches Bedienfeld, schräge Anordnung
- 2 Leistungshauptschalter und Leistungsschalter mit 2 x 10 Schaltstufen
- 3 Drahtvorschubregler stufenlos
- 4 Punktschweißzeitregler stufenlos
- 5 Intervallschweißzeitregler stufenlos
- 6 Temperaturkontrolllampe - Überlastschutz mit Rückstellautomatik, Thermofühler in Transformatorwicklung integriert
- 7 Kühlventilatoren mit Thermostatsteuerung
- 8 Hauptschalter mit Betriebslampe
- 9 Masseanschluss Fein DINSE 35/50 für Materialstärken bis ca. 5 mm
- 10 Masseanschluss Grob DINSE 35/50 für Materialstärken ab ca. 5 mm
- 11 Schlauchpaketanschluss Original BINZEL
- 12 Drahtvorschubmotor mit Zahnradantrieb, vier Rollen, schräg angeordnet
- 13 Hochleistungstransformator mit erstklassiger, hinterlüfteter Kupferwicklung, Wicklungswerkstoffe Isolationsklasse H
- 14 Silizium-Plattengleichrichter für höchste Schweißstromqualität
- 15 Halterung für Stahlflaschen-Schutzkappe
- 16 Werkzeug- und Utensilienfach



1) = Einschaltdauer 10 min bei 40 °C gem. IEC 60974-1

DIGI-MIG 3000 SYNERGY

Intelligent Schweißen mit synergetischen Kennlinien

Steigende Anforderungen an die Schweißnahtgüte erfordern eine Perfektionierung von Schweißverfahren. Gleichzeitig ist eine sichere und rasche Reproduzierbarkeit von Schweißereinstellungen erwünscht.

Perfekte, wiederholbare Synergieprogramme

DIGI-MIG-Geräte erfüllen höchste Ansprüche an die Qualität und Reproduzierbarkeit des Schutzgasschweißens.

Sie ermöglichen

- eine weitgehende Automatisierung des Schweißprozesses durch Synergieprogramme,
- eine eindeutige Definition von Schweißparametern und deren sichere und rasche Wiederholbarkeit,
- die Einbeziehung von Schweißparametern in ein Qualitätssicherungssystem.

Die DIGI-MIG's sind daher eine technologisch revolutionäre Lösung für den Einsatz in Handwerk, Gewerbe und Industrie.

Nach Auswahl eines Synergieprogramms und der Parameter Schweißleistung, Drahtstärke und Material/Schutzgas werden synergetische Kennlinien für einen optimalen, automatischen Drahtvorschub angewandt



DMS 250	DMS 300	DMS 350
MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
MIG-LÖT		
SYN	SYN	SYN
15-250 A	15-300 A	15-350 A
10 Stufen	10 Stufen	30 Stufen
Masse Fein	Masse Fein	Masse Fein
Masse Grob	Masse Grob	Masse Grob
0,5-10 mm	0,5-12 mm	0,5-14 mm



Bügelgriff für Transport und Schlauchpaket

- 1 Hauptschalter mit Betriebslampe

Schweißleistungseinstellung

- 2 DMS 350:
Leistungshauptschalter, 3 Schaltstufen
- 3 DMS 250, 300 und 350:
Leistungsschalter, 10 Schaltstufen
- 4 Schlauchpaketanschluss BINZEL-Norm für Standard- oder UP/DOWN-Schlauchpaket
- 5 Externe Drahtsteuerung:
Für UP/DOWN-Schlauchpaket (Option) mit Drahtvorschubsteuerung +/- 30 %
- 6 Netzsteckdose 230 V 50 Hz
- 7 Steckdosensicherung 10 A träge
- 8 Zwei DINSE-Masseanschlüsse mit optimaler Drosselung für unterschiedliche Materialstärken

Vorteile: Beste Zündeigenschaften, ruhiger Stromfluss, stabiler Lichtbogen

- Fein - Materialstärke bis ca. 5 mm
- Grob - Materialstärke ab ca. 5 mm

Programmauswahl

9 Programm-Indikatoren:

- 2-Takt-Schweißen
- 4-Takt-Schweißen
- Punktschweißen
- 2-Takt-Intervallschweißen
- 4-Takt-Intervallschweißen
- 2-Takt-Synergieprogramm
- 4-Takt-Synergieprogramm

10 Programm-Auswahltaster

Drahtstärkenauswahl

11 Drahtstärke-Indikatoren:

- 0,8 mm: DMS 250 / 300 / 350
- 1,0 mm: DMS 250 / 300 / 350
- 1,2 mm: DMS 300 / 350

12 Drahtstärke-Auswahltaster

Material- und Gasauswahl

13 Material-/Gas-Indikatoren:

- Stahl / Argon/CO₂
- Edelstahl / Argon
- AlMg5 / Argon
- AlSi5 / Argon
- OPTION: MIG-Hartlöten, nur DIGI-MIG DMS 250

14 Material-/Gas Auswahltaster

Synergieprogramm

Automatischer Drahtvorschub

- 15 Digitalanzeige Spannung / Taktzeit
- 16 Digitalanzeige Leistung / Vorschub
- 17 Drahtvorschubregler stufenlos
- 18 Punktschweißregler
- 19 Intervallzeitregler
- 20 Temperaturkontrolllampe
- 21 Externe Drahtsteuerung Kontrolllampe

TECH-INFO

Bewährtes Verfahren: MIG-Hartlöten¹⁾

Die DIGI-MIG DMS 250 liefert optimalen Schweißstrom für das im Karosserie-, Maschinen- und Stahlbau häufig eingesetzte MIG-Hartlöten. Feinbleche - ob verzinkt, phosphatiert, unbeschichtet oder aus Edelstahl - werden bei niedriger Löttemperatur dauerhaft verbunden. Vorteile: Geringer Verzug, reduzierte Gefügeveränderungen sowie kathodische Schutzwirkung bei verzinktem Stahlblech.

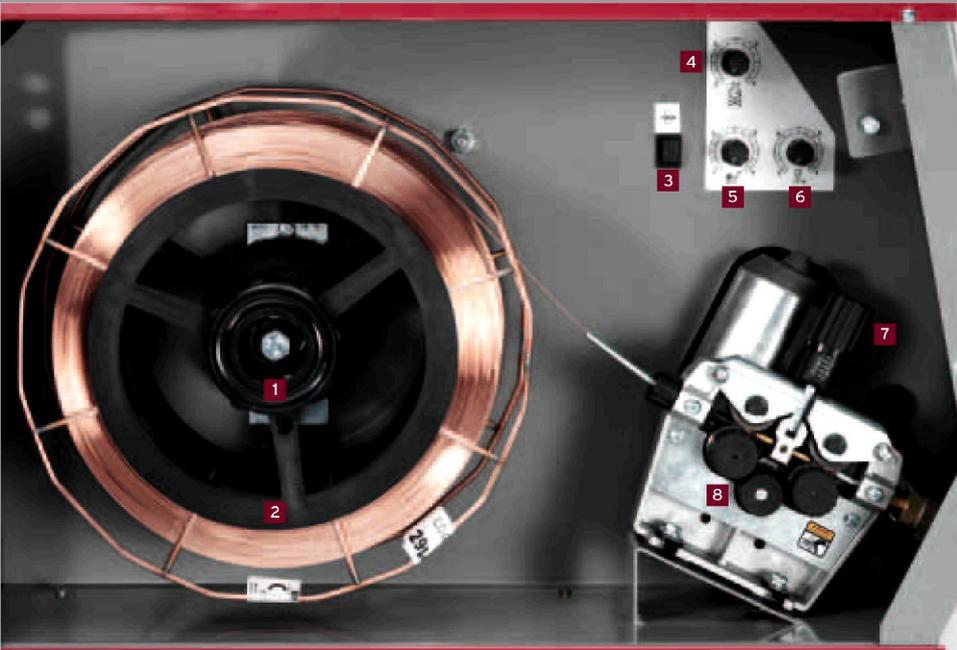
Verwendet wird Kupferlötendraht CuSi₃. Die Lötstelle wird mittels Mischgas C2 aus 98 % Ar und 2 % CO₂ geschützt.



¹⁾ Weitere Modelle für MIG-Hartlöten: TRI STAR MIG S. 19, ETP 220 SynPuls S. 20

DMS 250 / 300 / 350

Technikdesign für Profis



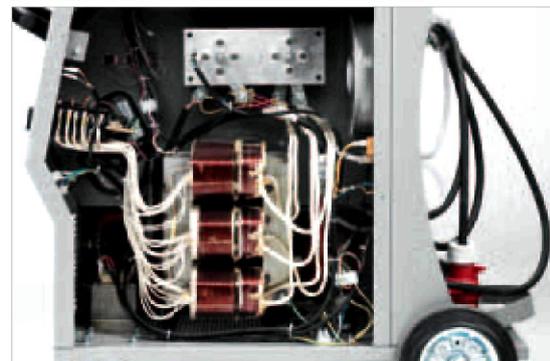
- 1 Drahtspulendorf mit Spulnbremse, für Drahtspulenadapter 15 kg und 5 kg
- 2 Drahtspulenadapter 15 kg
- 3 Drahtführungs-Hilfstaster
- 4 Schutzgas Nachströmzeit Feinststeuerung für optimalen Schutz der Schweißstelle
- 5 Softstart Feinststeuerung für optimalen Start des Drahtvorschubs
- 6 Drahrückbrand Feinststeuerung für optimalen Überstand des Schweißdrahts am Gasbrenner
- 7 Drahtvorschub Drucksteller für optimale Schweißdrahtführung
- 8 Drahtvorschubmotor in Idealposition, mit
 - Zahnradantrieb
 - vier Antriebsrollen
 - zwei austauschbaren Vorschubrollen



■ An alles gedacht: Halterung für Schutzkappe



- Anwenderfreundlich: Drehbare High-Tech-Steuerkonsole
- Praktisch: Werkzeug- und Utensilienfach mit Schutzabdeckung
- Handlich: Schweißbrennerhalterung



- Hochleistungstransformator mit hinterlüfteter Kupferwicklung, Isolationsklasse H
- Groß dimensionierter Silizium-Plattengleichrichter für höchste Schweißqualität und lange Lebensdauer
- Thermo-Überlastschutz mit Rückstellautomatik und Temperaturkontrolllampe
- Leistungsstarker Kühlventilator mit Thermostatsteuerung





0,5 - 10 mm
0,6 - 1,2 Stahldraht
1,0 - 1,2 Aludraht
15 - 250 Ampere
150 A / 100 % ED
250 A / 35 % ED

0,5 - 12 mm
0,6 - 1,2 Stahldraht
1,0 - 1,2 Aludraht
15 - 300 Ampere
210 A / 100 % ED
300 A / 50 % ED

0,5 - 14 mm
0,6 - 1,2 Stahldraht
1,0 - 1,2 Aludraht
15 - 350 Ampere
240 A / 100 % ED
350 A / 50 % ED

Technik

- Leistungsstarker Kühlventilator mit Thermostatsteuerung (Energiereduktion)
- Thermo-Überlastschutz/Rückstellautomatik
- Drahtvorschub stufenlos, Motor mit Zahnradantrieb, einstellbare Antriebsrolle
- Punktschweißautomatik stufenlos
- Intervallschweißautomatik stufenlos
- Drahrückbrandautomatik
- Hochleistungsstrafo mit hinterlüfteter Kupferwicklung, Isolationsklasse H
- Groß dimensionierter Silizium-Plattengleichrichter für höchste Schweißstromqualität
- Servicefreundliche Elektronik

Anschlüsse und Bedienelemente

- Schlauchpaketanschluss BINZEL-Norm
 - Masseanschluss DINSE 35/50 mm², grob
 - Masseanschluss DINSE 35/50 mm², fein
 - Drahtsteuerungsanschluss extern
 - Netzsteckdose 230 V 50 Hz
 - Sicherungshalter 10 A träge
 - Hauptschalter mit Betriebslampe
 - Leistungsschalter, 10 Schaltstufen
 - DMS 350: 3 x 10 Schaltstufen
 - Drahtführungstaster
 - Schutzgas Nachströmzeit Feinsteuerung
 - Softstart Feinsteuerung
 - Drahrückbrand-Feinsteuerung
 - Schutzgas-Prüftaster
 - Sicherungshalter 1 A und 3,15 A träge
 - Drehbare High-Tech-Steuerkonsole
 - Punktschweißzeitregler
 - Intervallzeitregler
 - Drahtvorschubregler
 - Digitalanzeige für Schweißspannung in Volt oder für Taktzeit in Sekunden
 - Digitalanzeige für Schweißleistung in Ampere oder für Drahtvorschub in m/min
 - Temperaturkontrolllampe
 - Drahtsteuerung extern Kontrollleuchte
 - Programmauswahl taste mit Indikatoren
 - Drahtstärkenauswahl taste mit Indikatoren
 - Material-/Gasauswahl taste mit Indikatoren
 - Schweißbrennerhalterung
 - Werkzeug- und Utensilienfach
 - Zwei große Bockrollen, zwei Lenkrollen
 - Bügelgriff für Transport / Schlauchpaket
- Serien- und Set-Ausstattung in Tabelle

DIGI-MIG 3000 SYNERGY

Technische Daten	DMS 250	DMS 300	DMS 350
Materialstärke	mm 0,5 - 10	0,5 - 12	0,5 - 14
Stahl-/Edelstahldraht-Durchmesser	mm 0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2
Aluminiumdraht-Durchmesser	mm 1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
Schweißdraht-Rollendurchmesser	mm 200 / 300	200 / 300	200 / 300
Schweißdraht-Rollengewicht	kg 5 / 15	5 / 15	5 / 15
Schweißstrom-Einstellbereich	A 15 - 250	15 - 300	15 - 350
Schweißstrom-Schaltstufen	Anzahl 10	10	3 x 10
100 % Einschaltdauer ¹⁾ bei Schweißstrom	A 150	210	240
Einschaltdauer ¹⁾ bei max. Schweißstrom	% / A 35 / 250	50 / 300	50 / 350
Leistungsaufnahme max.	kVA 10,4	13	19,1
Netzanschluss/Phasen	V/~ 400/~3	400/~3	400/~3
Netzfrequenz	Hz 50/60	50/60	50/60
Netzabsicherung träge	A 16	16	32
Schutzart	IP 21	21	21
Anschlussbuchsen DINSE	mm ² 35/50	35/50	35/50
Anschlusstecker	- CEE 16 A	CEE 16 A	CEE 32 A
Breite	mm 530	530	530
Tiefe	mm 880	880	880
Höhe	mm 980	980	980
Gewicht	kg 90	104	114
DIGI-MIG SYNERGY Serienausstattung			
DIGI-MIG DMS 250, DMS 300 bzw. DMS 350	●	●	●
Original BINZEL-Schlauchpaket MB 25, 4 m	●	-	-
Original BINZEL-Schlauchpaket MB 36, 4 m	-	●	●
Masseklemme mit 3 m Massekabel 50 mm ² und DINSE-Stecker 35/50 mm ²	●	●	●
Druckregler mit Flaschendruckmanometer und Durchflussmengenmesser	●	●	●
Vorschubring Ø 30 für Schweißdraht Ø 0,6/0,8 mm	●	●	●
Vorschubring Ø 30 für Schweißdraht Ø 1,0/1,2 mm	●	●	●
Drahtspulenadapter 5 kg, Ø 200 mm	●	●	●
Drahtspulenadapter 15 kg, Ø 300 mm	●	●	●
Handschweißschirm PVC inklusive Schweißglas	●	●	●
Trennmittelspray für Schweißdüsen	●	●	●
Betriebsanleitung / CE	●	●	●
DIGI-MIG SYNERGY Plug & Play-Set - Komplettausstattung			
DIGI-MIG SYNERGY Serienausstattung	●	●	●
Schweißdrahtrolle 15 kg, Ø 1,0 mm	●	●	●
Stahlflasche 20 Liter Mischgas Ar/CO ₂	●	●	●
DIGI-MIG SYNERGY MIG-Löt-Set - Komplettausstattung			
DIGI-MIG SYNERGY Serienausstattung	●	-	-
MIG-Löt-Schweißdrahtrolle CuSi3 5 kg, Ø 0,8 mm	●	-	-
Stahlflasche 20 Liter Mischgas C2 98Ar/2CO ₂	●	-	-
Bestellnummern EAN 90 04853			
DIGI-MIG SYNERGY - Bestellnummer	54000 4	54001 1	54002 8
Preis in € exkl. MwSt			
DIGI-MIG SYNERGY Plug & Play-Set - Bestellnummer	00200 7	00210 6	00220 5
Preis in € exkl. MwSt			
DIGI-MIG SYNERGY MIG-Löt-Set - Bestellnummer	00201 4	-	-
Preis in € exkl. MwSt			

1) = Einschaltdauer 10 min bei 40 °C gem. IEC 60974.1

MIG/MAG-Tipps

MIG/MAG-Einstellrichtwerte

Stahl Stumpfnähte							
- Schweißdraht G3Si1/G4Si1 - MAG-Mischgas							
Materialstärke	Nahtform	Materialabstand	Schweißposition	Schweißdraht-Ø	Stromstärke	Drahtvorschub	Schweißlagen
mm	I/V	mm	P	mm	A	mm/min	Anz.
1	I	0	PA	0,8	70	3,8	1
2	I	0	PA	1,0	125	4,3	1
2	I	1,5	PG	0,8	130	7,1	1
4	I	2,0	PA	1,0	135	4,8	1
4	I	2,5	PG	1,0	160	5,4	1
6	V	2,0	PA	1,0	125	4,3	1
6	V	2,0	PA	1,0	205	8,4	2
6	V	2,0	PG	1,0	130	4,7	1
6	V	2,0	PG	1,0	170	5,4	2
8	V	2,0	PA	1,2	135	3,1	1
8	V	2,0	PA	1,2	270	8,1	2
8	V	2,0	PA	1,2	270	8,1	3
8	V	2,0	PF	1,0	100	3,7	1
8	V	2,0	PF	1,0	100	3,7	2
10	V	2,5	PA	1,2	135	3,2	1
10	V	2,5	PA	1,2	290	9,0	2
10	V	2,5	PA	1,2	290	9,0	3
10	V	2,5	PF	1,0	120	4,5	1
10	V	2,5	PF	1,0	120	4,5	2

Cr-Ni-Stahl 1.4541 Stumpfnähte							
- Schweißdraht CrNi - MAG-Mischgas							
Materialstärke	Nahtform	Materialabstand	Schweißposition	Schweißdraht-Ø	Stromstärke	Drahtvorschub	Schweißlagen
mm	I/V	mm	P	mm	A	mm/min	Anz.
1	I	0	PG	0,8	70	4,0	1
2	I	1,5	PA	1,0	100	3,5	1
2	I	2,0	PG	1,0	105	4,0	1
4	I	2,5	PA	1,0	115	4,3	1
6	V	2,0	PA	1,0	95	3,4	1
6	V	2,0	PA	1,0	200	10,0	2
8	V	2,0	PA	1,0	110	4,4	1
8	V	2,0	PA	1,0	200	10,0	2
8	V	2,0	PA	1,0	200	10,0	3
12	V	2,0	PA	1,2	110	3,0	1
12	V	2,0	PA	1,2	250	8,0	2
12	V	2,0	PA	1,2	250	8,0	3
12	V	2,0	PA	1,2	250	8,0	4

Aluminium Stumpfnähte							
- Schweißdraht Alu - MIG-Schutzgas Argon							
Materialstärke	Nahtform	Schweißposition	Schweißdraht-Ø	Stromstärke	Drahtvorschub	Schweißlagen	
mm	I/Y	P	mm	A	mm/min	Anz.	
2	I	PA	0,8	110	5,0	1	
4	I	PA	1,2	170	3,1	1	
6	Y	PA	1,6	170	6,0	1	
8	Y	PA	1,6	220	6,8	2	
10	Y	PA	1,6	200	6,2	1	
10	Y	PA	1,6	170	6,0	2	
10	Y	PA	1,6	230	7,2	G	
12	Y	PA	1,2	240	13,7	1	
12	Y	PA	1,2	220	12,2	2	
12	Y	PA	1,2	250	15,6	G	

G = Gegenlage

Stahl Kehlnähte							
- Schweißdraht G3Si1/G4Si1 - MAG-Mischgas							
Nahtdicke a	Schweißposition	Schweißdraht-Ø	Stromstärke	Drahtvorschub	Schweißlagen		
mm	P	mm	A	mm/min	Anz.		
1	PA	0,8	65	3,8	1		
1	PB	0,8	65	3,8	1		
1	PG	0,8	65	3,8	1		
2	PA	0,8	130	7,3	1		
2	PB	0,8	130	7,3	1		
2	PG	0,8	100	7,1	1		
3	PB	1,0	215	10,6	1		
3	PG	1,0	210	9,0	1		
4	PA	1,0	220	10,7	1		
4	PB	1,0	220	10,7	1		
5	PB	1,2	300	9,5	1		
6	PB	1,2	300	9,5	1		
6	PF	1,0	115	4,7	1		
8	PB	1,2	300	9,5	3		
8	PF	1,0	130	4,8	2		
10	PB	1,2	300	9,5	3		
10	PF	1,2	165	4,2	2		

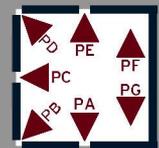
Cr-Ni-Stahl 1.4541 Kehlnähte							
- Schweißdraht CrNi - MAG-Mischgas							
Nahtdicke a	Schweißposition	Schweißdraht-Ø	Stromstärke	Drahtvorschub	Schweißlagen		
mm	P	mm	A	mm/min	Anz.		
2	PB	0,8	100	6,5	1		
2	PG	0,8	110	7,0	1		
3	PB	1,0	200	9,0	1		
3	PG	1,0	195	8,8	1		
4	PB	1,0	220	10,4	1		
5	PB	1,2	250	8,0	1		
6	PB	1,2	250	8,0	3		

I-Nahtform

V-Nahtform



Weitere Nahtformen S. 70 und S. 74



Schweißpositionen nach EN 287 und ISO 6974 S. 74

Unverbindliche Richtwerte aus Fachbuchreihe Schweißtechnik, DVS-Verlag

MIG/MAG-Betriebsarten

2-Takt-Schweißen

Ideal für kurzes Heftschweißen.

Schweißstart: Betätigen und Festhalten der Schweißbrennertaste.

Schweißende: Loslassen der Schweißbrennertaste.

4-Takt-Schweißen

Ideal für lange Schweißstrecken.

Schweißstart: Betätigen und Loslassen der Schweißbrennertaste.

Schweißende: Kurzes Betätigen der Schweißbrennertaste.

Das 2-Takt- und 4-Takt-Schweißen ist mit allen EUROMIG^{plus} ab Modell 201 und allen DIGI-MIG-Modellen möglich.

Intervallschweißen

Ideal für wiederholte, kurze Schweißnähte und für dünne Bleche.

Dabei wird mit dem Punktschweißzeitregler die Schweißdauer und mit dem Intervallzeitregler eine anschließende Schweißpause eingestellt.

Nach Betätigen des Brennertasters wird der Schweißvorgang gestartet. Nach Ablauf der Schweißzeit folgt eine Schweißpause. Anschließend Schweißzeit, Pausenzeit usw. Der Vorgang endet durch Loslassen des Brennertasters.

Bei Einstellung einer kurzen Schweißdauer und einer langen Schweißpause ist auch für die Verarbeitung sehr dünner Bleche eine optimale Abkühlphase erzielbar.

Das Intervallschweißen ist mit allen EUROMIG^{plus} ab Modell 201, PROFI-MIG- und DIGI-MIG-Modellen möglich.

Punktschweißen

Zusammenheften von zwei übereinanderliegenden Blechen mit Schweißpunkten.

Alle EUROMIG^{plus}-, PROFI-MIG- und DIGI-MIG-Modelle sind mit einer Punktschweißautomatik zur Einstellung einer gleichmäßigen Schweißzeit ausgestattet.

Je nach Materialstärke ist eine Anpassung der Schweißleistungsstufe und der Vorschubgeschwindigkeit erforderlich.

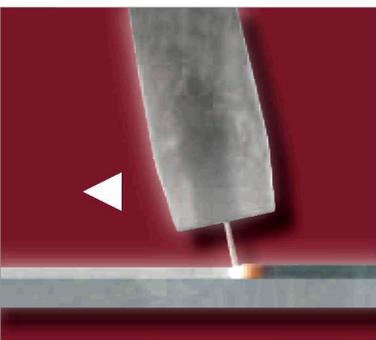


Für das Punktschweißen wird die Verwendung einer Punkt-

Gashülse empfohlen, die eine optimale Distanz zur Schweißstelle, das gerade Ansetzen des Schweißbrenners und eine einwandfreie Schutzgasführung sicherstellt.

Nach Ansetzen der Gashülse und Betätigen des Brennerschalters wird der Schweißvorgang gestartet. Das automatische Ende der Schweißstromabgabe erfolgt nach Ablauf der Punktschweißzeit.

Schweißbrennerführung



Schleppend / ziehend Schweißen

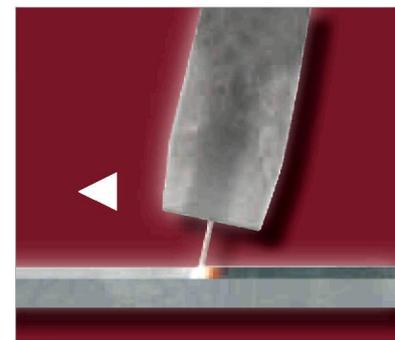
- Häufig angewendet, Vorziehen des Schweißbrenners
- Auch mit Fülldraht und bei Fallnähten (Position PG)
- Einbrandtiefe größer
- Nahtbreite kleiner
- Nahtoberraupe höher
- Bindefehlertoleranz kleiner

Stehend / schiebend Schweißen

- Weniger angewendet, Vorschieben des Schweißbrenners
- Vor allem mit normalem MIG/MAG-Schweißdraht
- Einbrandtiefe kleiner
- Nahtbreite größer
- Nahtoberraupe flacher
- Bindefehlertoleranz größer

Schweißbrenner-Pendelbewegung

- Breites Pendeln vermeiden, um ein Vorlaufen des Schweißguts und damit Bindefehler zu vermeiden
- Ausnahme Steignähte (Schweißposition PF)
- Pendelform: nach vorne offenes Dreieck



DIGI-MIG INDUSTRIE 3000 SYNERGY

Synergetische Kennlinien für hohe Schweißleistung

Erste Liga des Schutzgasschweißens: DIGI-MIG INDUSTRIE-Geräte bieten höchste Schweißleistung und Einschaltdauer, sind auch im flexiblen Dauerbetrieb hoch belastbar und verfügen über eine ausreichende Bandbreite zur Verarbeitung von Fein- bis Grobblechen.

Synergieprogramme für perfektes Schweißen

Neben Standardprogrammen wie 2-Takt- und 4-Takt-Schweißen stehen dem Schutzgasschweißer bewährte Synergieprogramme zur Verfügung, die den Einstellvorgang beschleunigen und den Drahtvorschub optimieren.

Die DIGI-MIG's erfüllen höchste Ansprüche an die Wiederholbarkeit von Schweißverfahren und ermöglichen eine eindeutige Definition von Schweißparametern zur Einbeziehung in ein Qualitätssicherungssystem.



S
SAFETY
EN 60974-1



MIG/MAG

SYN

bis 600 A

30 Stufen

Masse Fein

Masse Grob

bis 24 mm



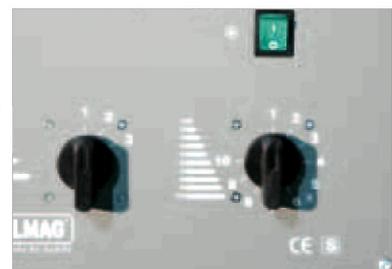
DMS 400 DG

TOUCH ME

- 1** Einstellungs-Indikatoren:
 - Schutzgas Vorströmzeit
 - Drahtvorschub Softstart
 - Drahrückbrand
 - Schutzgas Nachströmzeit
- 2** Einstellungs-Auswahl-taster
- 3** Schutzgas-Prüftaster
- 4** Drahteinführungstaster
- 5** Programm-Indikatoren:
 - 2-Takt-Schweißen
 - 4-Takt-Schweißen
 - Synergieprogramme
- 6** Programm-Auswahl-taster
- 7** Drahtstärke-Indikatoren:
 - 0,8 mm
 - 1,0 mm
 - 1,2 mm
 - 1,6 mm ab DMS 450
- 8** Drahtstärke-Auswahl-taster
- 9** Material-/Gas-Indikatoren:
 - Stahl / Argon/CO₂
 - Edelstahl / Argon
 - AlMg5 / Argon
 - AlSi5 / Argon
 - OPTION: Freier Speicherplatz für spezielle Anforderungen, wird bei Bedarf ab Werk eingestellt
- 10** Material-/Gas-Auswahl-taster
- 11** Digitalanzeige und Indikatoren:
 - Spannung V
 - Zeitwerte sec
 - Vorschubregler %
- 12** Digitalanzeige und Indikatoren:
 - Schweißstrom A
 - Drahtvorschub m/min
- 13** Drahtvorschubregler stufenlos
- 14** Temperaturkontrolllampe
- 15** Externe Drahtsteuerung Kontrolllampe
- 16** Schlauchpaketanschluss BINZEL für Standard- oder UP/DOWN-Schlauchpaket (Option)
- 17** Externe Drahtsteuerung: Für UP/DOWN-Schlauchpaket mit Drahtvorschubsteuerung ± 40 % (Sonderzubehör)



DMS 400 DG
DMS 400 DW
Leistungsschalter
3 x 10 Schaltstufen
Schweißstrom
20 - 400 Ampere



DMS 400 DG
DMS 400 DW
Zwei Masseanschlüsse
DINSE für optimale
Schweißergebnisse bei
unterschiedlichen
Materialstärken



TECH-INFO

Schlauchpaket mit Flüssigkühlung

Optimale Kühlung des Schweißbrenners auch bei höchster Schweißleistung und Einschaltdauer bietet ein Schlauchpaket mit Flüssigkühlung. Ideal für den Einsatz in der Serienproduktion.

Schlauchpakete mit Flüssigkühlung S. 60
Kühlflüssigkeit S. 60

DMS 400 DW
DMS 450 D44
DMS 600 D44
Anschlüsse für
Schlauchpaket
mit Flüssigkühlung
Kühlmittel tank
im Schweißgerät

