

Schweissgeräte Modellnamenaufbau

SWG-M350P-EMW

SWG ... Schweissgeräte und Zubehör

M ... primär MIG/MAG, H ... E-Hand, W...Wig

350 ... Maximalstrom sekundär

P ... Professionell (immer: fahrbar, D300 Spule, Mini-Spulenadapter, 36V für Druckmindererheizung)

B ... Battery

M ... Mobiles Gerät (tragbar)

EMW ... Schweissarten E=E-Hand, M=MIG, W=WIG

Batteriebetrieben		Mobile Geräte		Fahrbahre Geräte	
Modell	SWG-M160B-EM	SWG-M160M-EM	SWG-M250M-EM	SWG-M250P-EM	SWG-M350P-EMW
Schweissarten	MMA (E-Hand) MIG / MAG	MMA (E-Hand) MIG / MAG WIG <small>BEDINGT 1)</small>	MMA (E-Hand) MIG / MAG WIG <small>BEDINGT 1)</small>	MMA (E-Hand) MIG / MAG MIG Mini-Spulen WIG <small>BEDINGT 1)</small>	MMA (E-Hand) MIG / MAG MIG Mini-Spulen WIG <small>BEDINGT 1)</small>
Versorgungsspannung	2x 12V/20Ah Akkus (Ladegerät enthalten)	230V / 1p. / 50Hz	400V / 3p. / 50Hz	400V / 3p. / 50Hz	400V / 3p. / 50Hz
Leistungs- / Stromaufnahme	-	7,4 kVA / 1x 15A	9,2 kVA / 3x 14A	8,4 kVA / 3x 12,7A	15 kVA / 3x 22A
Empfohlene Netzabsicherung	-	C16A (1+N)	C16A (3+N)	C16A (3+N)	C32A (3+N)
Schweissstrombereich	160 A	10 - 160 A	25 - 250 A	25 - 250 A	50 - 350 A
Einschaltdauer	≤ 20 min bei 160A	35% bei 160A/40°C	35% bei 250A/40°C	35% bei 250A/40°C	40% bei 350A/40°C
Leerlaufspannungsbereich MIG	20 V _{DC}	11 - 26 V _{DC}	11 - 29 V _{DC}	11 - 29 V _{DC}	15 - 38 V _{DC}
Leerlaufspannung MMA (E-Hand)	20 V _{DC}	52 ±2 V _{DC}	54 ±2 V _{DC}	54 ±2 V _{DC}	59 ±2 V _{DC}
Drahtdurchmesser Volldraht	0,6 - 1,0 mm	0,6 - 1,0 mm	0,6 - 1,0 mm	0,6 - 1,0 mm	0,8 - 1,2 mm
Drahtdurchmesser Rörcendraht	0,9 mm	0,9 mm	0,9 mm	0,9 mm	0,9 - 1,2 mm
Spulenvorschub	5 - 16 m/min	1,5 - 14 m/min	1,5 - 16 m/min	1,5 - 16 m/min	1,5 - 16 m/min
Passende Spulen	D100 / D200	D100 / D200	D100 / D200 (max. Ø270 mm)	D100 / D200 / D300 (max. 20 kg)	D100 / D200 / D300 (max. 20 kg)
Anschluss Reglervorwärmung	×	×	×	✓ (36V)	✓ (36V)
Anschluss für Mini-Spulenbrenner	×	×	×	✓	✓
Kühlung	luftgekühlt	luftgekühlt	luftgekühlt	luftgekühlt	luftgekühlt
Schutz- / Isolationsklasse	IP21S / H	IP21S / H	IP21S / H	IP21S / F	IP21S / F
Wirkungsgrad / cos φ	85% / 0,93	85% / 0,93	85% / 0,93	85% / 0,93	85% / 0,93
Abmessungen (BxTxH)	420 x 195 x 310 mm	480 x 230 x 360 mm	500 x 273 x 440 mm	900 x 400 x 650 mm	900 x 400 x 670 mm
Nettogewicht ohne Zubehör	21,5 kg (10,5 kg ohne Akkus)	18,0 kg	24,0 kg	26,5 kg	32,0 kg

¹⁾ WIG-Betrieb bei mobilen Geräten: Funktion nur in Verbindung bei Verwendung von WIG-Brenner mit Handventil möglich (siehe Zubehör).

²⁾ Auf Kundenwunsch kann der Mini-Spulenbrenneranschluss werkseitig nachgerüstet werden.

Lieferumfang / Optionen:	SWG-M160B-EM	SWG-M160M-EM	SWG-M250M-EM	SWG-M250P-EM	SWG-M350P-EMW
Modell	SWG-M160B-EM	SWG-M160M-EM	SWG-M250M-EM	SWG-M250P-EM	SWG-M350P-EMW
Netzkabel	<input checked="" type="checkbox"/> (Ladegerät 230V)	<input checked="" type="checkbox"/> / 230V Schuko	<input checked="" type="checkbox"/> / CEE400V/16A	<input checked="" type="checkbox"/> / CEE400V/16A	<input checked="" type="checkbox"/> / CEE400V/32A
Druckregler (Druckminderer)	<input checked="" type="checkbox"/> ohne Vorwärmung	<input checked="" type="checkbox"/> ohne Vorwärmung	<input checked="" type="checkbox"/> ohne Vorwärmung	<input checked="" type="checkbox"/> mit Vorwärmung	<input checked="" type="checkbox"/> mit Vorwärmung
Schutzgasschlauch	<input checked="" type="checkbox"/> Länge: 2,5m				
Massekabel	<input checked="" type="checkbox"/> 25mm ² / 4m	<input checked="" type="checkbox"/> 25mm ² / 4m	<input checked="" type="checkbox"/> 50mm ² / 4m	<input checked="" type="checkbox"/> 50mm ² / 4m	<input checked="" type="checkbox"/> 50mm ² / 4m
Elektrodenhalter	<input type="checkbox"/> 25mm ² / 4m	<input type="checkbox"/> 25mm ² / 4m	<input type="checkbox"/> 50mm ² / 4m	<input type="checkbox"/> 50mm ² / 4m	<input checked="" type="checkbox"/> 50mm ² / 4m
MIG / MAG Brennersatz	<input checked="" type="checkbox"/> 15, 3m	<input checked="" type="checkbox"/> 15, 3m	<input checked="" type="checkbox"/> 24, 3m	<input checked="" type="checkbox"/> 24, 3m	<input checked="" type="checkbox"/> 36, 4m
MIG D100 Mini-Spulenbrenner	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> Midget 8m	<input checked="" type="checkbox"/> Midget 8m
WIG Brennersatz	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 17 T/V, 4m	<input type="checkbox"/> 26 T/V, 4m	<input type="checkbox"/> 26 ZA, 4m	<input checked="" type="checkbox"/> 26 ZA, 4m
Ladegerät	<input checked="" type="checkbox"/> 24V/5A	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Batterien (Akkumulatoren)	<input checked="" type="checkbox"/> 2x VRLA12V/20Ah	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Gerätewagen (fahrbar)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> ZBS01	<input type="checkbox"/> ZBS01	<input checked="" type="checkbox"/> integriert	<input checked="" type="checkbox"/> integriert

im Lieferumfang enthalten optional erhältlich nicht erhältlich

Altes Datenblatt

PWM INVERTER MSG160

- ELEKTRODEN MMA
- MIG-MAG SCHWEISSEN
- MSG-LÖTEN
- WIG - LIFT ARC
- RÖHRCHENDRÄHTE

Neue INVERTER PWM Technologie ermöglicht ein Schweißen und Löten in einem Gerät. Ausgestattet mit klassischen Eigenschaften beim Schweißen - wie HOT -START / ARC FORCE / ANTI-STICK / LIFT - ARC und Lichtbogenspannung ab 11,0 Volt für das MSG Löten sowie das Umpolen bei Verwendung von Füll- oder Röhrchendrähte. Besondere Eigenschaften der PWM Technologie ist die Verwendung von CO₂-Schweißkohlensäure als Schutzgas, die wie Mischgas gleich spritzerarm und wesentlich wirtschaftlicher während des Schweißbetriebes ist. Das MSG Löten beginnend mit 11,0 V Lichtbogenspannung ermöglicht eine Metallverbindung - LÖTEN - OHNE Verbrennen der Metall Oberfläche wie verzinkt etc. durch die wesentlich geringere Wärmeeinbringung (~ 950°C). Somit können Sie mit dieser Anlage Elektroden verschweißen, MIG/MAG schweissen sowohl Eisen- als auch Nichteisenmetalle wie CrNi Cu Alu und deren Legierungen mit den dementsprechenden Schutzgasen. Füll- und Röhrchendrähte GASLOS werden durch umpolen -MINUS an Elektrode +PLUS an Werkstückklemme verschweißt. Die Ausführung des Gerätes ist sowohl tragbar als auch fahrbar gebaut.

Technische Daten:

Primär	Netzspannung	1x 230V / 50/60 Hz
	Dauerleistung	7,4 kVA
	Höchststrom	15 A
	cosPhi	0,85
Sekundär	Schweißstrom	MMA (Elektrode) / WIG-TIG 10-160A
	Einschaltdauer	35%ED bei 160A
	Drahtvorschub	1,5 - 14 m/min
	Drahtspulendurchmesser	100 und 200 mm
	Drahdurchmesser	Volldraht 0,6/0,8/1,0 mm, Füll- oder Röhrchendraht 0,9/1,0 mm
	Schutzzart	IP21S
	Maße LxBxH	480 x 230 x 360 mm
	Gewicht ohne Verpackung	18,0 kg
	Gewicht inkl. Verpackung	22,0 kg

Aktuelles Datenblatt

UNIVERSELLE - TRAGBARE INVERTER SCHWEISSGERÄTE

TYPEN MIG 160/J 35 - MIG 250/J 46

MIT PWM TECHNOLOGIE

Die NEU entwickelte PWM Schweißtechnologie bietet besonders in der Invertertechnik einen universellen Einsatz in den Bereichen Elektrodenschweißen, MIG-MAG Schutzgasschweißen, MSG Schutzgaslöten, Füll- oder Röhrchendrahtschweißen sowie WIG - TIG Schutzgasschweißen. Besonders soll man darauf hinweisen, dass bei der PWM Schweißtechnologie das Schweißen unter Schweißkohlensäure spritzerfrei möglich ist. Die Vorteile dieser universellen Schweißanlage bietet für fast ALLE Anwendungen Möglichkeiten zu Schweißen.

Im Bereich Mantelelektronen Schweißung wird mit einem erhöhten Anfangsstrom begonnen um eine exakte Zündung zu bekommen um ein Festkleben beim Start zu verhindern. Die zu wählende Stromart Plus- oder Minuspol an Elektrode kann durch Umstecken verändert werden. Im Bereich MIG - MAG Schweißen wird ebenfalls ein erhöhter Anfangsstrom (ARC FORCE) verwendet um ein sofortiges Schweißbad zu bekommen. Durch die PWM Technologie kann der Abstand der Stromdüse vom Werkstück variabel gewählt werden ohne das die Schweißleistung beeinträchtigt wird. Nach dem Schweißende wird auch durch die PWM Technologie keine Kugelbildung. Es entsteht ein Bleistiftartiger Spitz des Schweißdrahtes und breitet bei Wiederbeginn des Schweißens KEINE Zündprobleme. Geschweißt wird mit Schweißkohlensäure ARGON und deren Gasmischungen. Durch den 20KHz frequentierten Schweißstrom können sämtliche Schweißdrähte mit vorgegebenen Schweißgasen verschweißt werden.

Im Bereich MSG LÖTEN ist speziell durch die sehr niedrige LEERLAUFSPANNUNG (ab 11 V) ein MSG möglich. Die Anwendung ist speziell im Dünnglechbereich wo wenig Wärme verlangt wird sehr hilfreich. (CuSi Anwendung)

Im Bereich Füll- oder Röhrchendrähte ist dieses Gerät besonders einsetzbar. Durch Umpolen auf Minuspol auf Elektrode kann OHNE Schutzgas geschweißt werden. Ebenfalls sehr gut geeignet für Dünngleche. (Automobilbau)

Im Bereich WIG - TIG Schweißen kann AUßER Aluminium und deren Legierungen alle Metalle verschweißt werden. Die Zündung erfolgt über LIFT ARC (Berührungszündung) mit HOT StartStrom. Geschweißt wird ausschließlich mit ARGON um ein Abbrennen der Wolframelektrode zu vermeiden.

Wenige Geräte haben eine solche Vielzahl an Anwendungen durch die PWM Technologie in einem Gerät vereint. (PWM = Puls Weiten Modulation)

