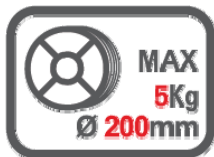


СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ INMIG 200 PLUS



СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ INMIG 200 PLUS



**!!! УНИКАЛЬНАЯ
ВОЗМОЖНОСТЬ
ведения сварочных
работ методами
MIG/MAG, MMA, TIG
одним аппаратом за счет
инверторного блока**

В комплект поставки входят:
Кабель электрододержателя - 1шт
Кабель заземления (с зажимом заземления) - 1шт
Газовый шланг - 1шт
Хомут для газового шланга - 1шт
Сменный ролик 0,8/1,0мм - 1шт

Аппарат INMIG 200PLUS комплектуется горелкой для MIG/MAG сварки



СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ INMIG 200 PLUS

Основные преимущества



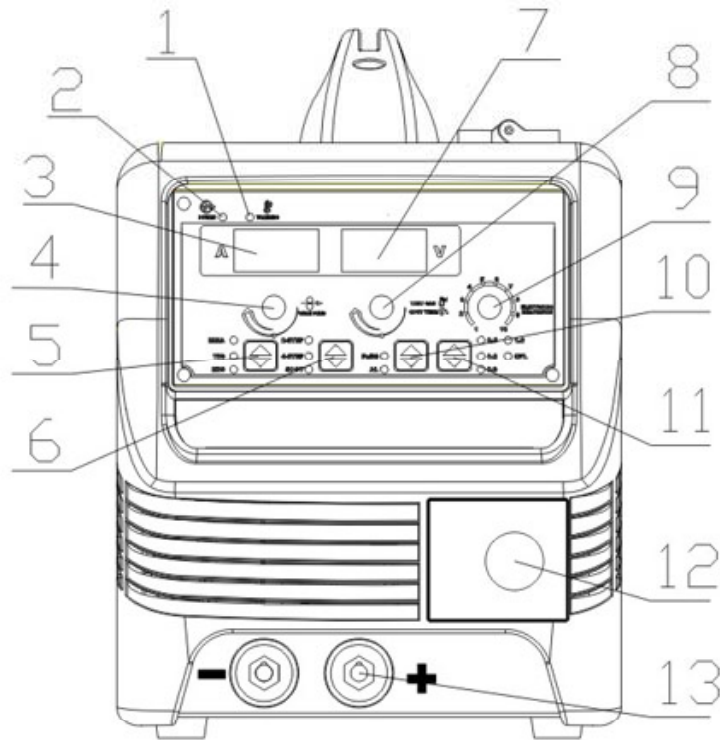
INMIG 200 PLUS

- Микропроцессорное синергетическое управление;
- Два цифровых дисплея для индикации параметров сварочного режима;
- Функция TIG-Lift в режиме TIG сварки;
- В режиме MIG/MAG возможна SPOT-сварка («прихватками») для швов большой протяженности при отсутствии требований к герметичности шва;
- Возможность работы всеми видами проволоки - как металлической в среде защитного газа, так и самозащитной флюсовой проволокой (без использования газового баллона) благодаря функции переключения полярности

Для использования аппарата INMIG 200 PLUS в режиме TIG подходит набор FUBAG для TIG сварки арт. 044425

СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ INMIG 200 PLUS

Функции панели управления



1. Индикатор термозащиты
2. Индикатор питания
3. Дисплей значения сварочного тока
4. Регулятор скорости подачи сварочной проволоки
5. Кнопка выбора способа сварки
6. Кнопка выбора режима управления сварочной горелки (2-х тактный, 4-х тактный, SPOT режим)
7. Дисплей значения сварочного напряжения
8. Регулятор сварочного напряжения
9. Регулятор индуктивности
10. Кнопка выбора свариваемого материала
11. Кнопка выбора диаметра сварочной проволоки
12. Разъем подключения сварочной горелки
13. Разъемы подключения кабелей электрододержателя и зажима заземления

СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ INMIG 200 PLUS

Технические характеристики

Параметр	Значение
Входное напряжение, В	220
Частота, Гц	50/60
Номинальный потребляемый ток, А	33
Номинальная потребляемая мощность, кВт	7,26
Напряжение холостого хода, В	58
Минимальный сварочный ток в режиме MIG, А	20
Максимальный сварочный ток в режиме MIG, А	200
Напряжение при минимальном сварочном токе в режиме MIG, В	15
Напряжение при максимальном сварочном токе в режиме MIG, В	24
ПВ при максимальном сварочном токе в режиме MIG, %	30
Сварочный ток в режиме MIG при ПВ=100%, А	110
Минимальный сварочный ток в режиме MMA, А	20
Максимальный сварочный ток в режиме MMA, А	170
Напряжение при минимальном сварочном токе в режиме MMA, В	20,8
Напряжение при максимальном сварочном токе в режиме MMA, В	26,8
ПВ при максимальном сварочном токе в режиме MMA, %	175
Сварочный ток в режиме MMA при ПВ=100%, А	93
Минимальный сварочный ток в режиме TIG, А	15
Максимальный сварочный ток в режиме TIG, А	200
Напряжение при минимальном сварочном токе в режиме TIG, В	10,6
Напряжение при максимальном сварочном токе в режиме TIG, В	18
ПВ при максимальном сварочном токе в режиме TIG, %	200
Сварочный ток в режиме TIG при ПВ=100%, А	110
Производительность, %	85
Коэффициент мощности	0,92
Класс изоляции	Н
Степень защиты	IP21S
Тип охлаждения	Воздушное принудительное
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	550x320x440
Вес, кг	15,4

СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ INMIG 200 PLUS

Работа с аппаратом: преимущества синергетического управления

- Теперь нет необходимости вручную подбирать режим сварки, используя громоздкие таблицы подбора режима;
- На панели управления с помощью простого нажатия кнопок оператор устанавливает требуемый способ сварки (кнопка 5), тип свариваемого материала (кнопка 10) и диаметр сварочной проволоки (кнопка 11), которой будет производиться сварка. Далее аппарат сам выберет оптимальный режим, при котором качество сварного шва будет наилучшим;
- При необходимости оператор всегда может внести коррективы в величину сварочного тока и напряжения на дуге;
- Для удобства проведения работ нажатием кнопки 6 можно легко настроить режим включения горелки: 2-х тактный (для сварки не протяженных швов) или 4-х тактный (для длительной работы и сварки швов большой протяженности);
- В режиме MIG/MAG возможность сварки SPOT –методом (метод сварки небольшими точками через определенно заданный промежуток времени). Режим регулируется в зависимости от требуемых параметров шва;
- Возможность переключения полярности сварочной горелки для работы проволокой в среде защитного газа, а также без него самозащитной флюсовой проволокой.