



MERKLE OptiMIG.

Промышленная серия MIG/MAG!





Merkle OptiMIG

MIG/MAG серия OptiMIG

Линейка аппаратов OptiMIG 350/450/550 состоит из аппаратов MIG/MAG со ступенчатой регулировкой и сварочным током от 350 до 560 А.

Отличительные особенности:

- Панель управления простая для понимания и удобная для настройки режима сварки.
- Точная настройка тока благодаря большому количеству ступеней - до 42.
- Синергетическая подача проволоки как стандарт: достаточно установить нужную ступень регулировки тока, скорость подачи проволоки настроится автоматически.
- Настройка и контроль формы дуги непосредственно со сварочной горелки системы TEDAC®.
- Хранение сварочных настроек: в каждом шаге регулировки тока сохраняется настройка, заданная TEDAC® горелкой.
- Плавный поджиг и плавное гашение дуги.
- Режимы: 2-х тактный/4-х тактный/ шовная и точечная сварка.
- Безопасное отключение в 4-х тактном режиме.
- Высокоскоростной режим заправки проволоки.
- 4-х роликовый подающих механизм.
- 2-х ступенчатых дроссель для уменьшения брызг.
- Цифровой дисплей для отображения сварочного тока, напряжения, скорости подачи проволоки, толщины материала с функцией HOLD.
- Встроенная станция водяного охлаждения.
- Низко расположенная оцинкованная площадка под газовый баллон 10л, 20л, 50л.
- Разрешение на работу в местах с повышенной электрической опасностью, S-обозначение.
- Легкое перемещение благодаря большим и крепким поворотным колесам.
- Разъем для подсоединения горелки Push-Pull или для дистанционного управления (опция для версий DW).

Линейка аппаратов OptiMIG.

Синергетическая подача проволоки как стандарт!



Технические характеристики:	OptiMIG 350 KW OptiMIG 350 DW	OptiMIG 450 KW OptiMIG 450 DW	OptiMIG 550 DW
Первичная обмотка:			
Напряжение сети	3 x 380 В	3 x 380 В	3 x 380 В
Частота тока	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Потребляемая мощность	13.1 кВА	14.5 кВА	22.8 кВА
Первичный ток	19 А	21 А	33 А
Максимальный ток	22 А	36 А	52 А
Вторичная обмотка:			
Напряжение холостого хода	16 - 40 В	17 - 52 В	18 - 62 В
Сварочное напряжение	15 - 32 В	15 - 36.5 В	15 - 42 В
Сварочный ток	25 - 350 А	25 - 450 А	25 - 560 А
Рабочий цикл 40 % (10 мин.)		450 А (40 °С)	560 А (40 °С)
Рабочий цикл 60 % (10 мин.)	350 А (40 °С)	420 А (40 °С)	500 А (40 °С)
Рабочий цикл 100 %	300 А (40 °С)	340 А (40 °С)	450 А (40 °С)
Степень защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции	Н	Н	Н
Охлаждение	AF	AF	AF
Регулировка сварочного напряжения	28 ступеней	42 ступеней	42 ступеней
Подача проволоки	автоматическая синергетическая настройка	автоматическая синергетическая настройка	автоматическая синергетическая настройка
Режим работы	2-х тактный/4-х тактный/ шовная/ точечная сварка	2-х тактный/4-х тактный/ шовная/ точечная сварка	2-х тактный/4-х тактный/ шовная/ точечная сварка
Время сварки / паузы	плавная регулировка	плавная регулировка	плавная регулировка
Плавное гашение дуги	плавная регулировка	плавная регулировка	плавная регулировка
Мягкий поджиг	автоматич. динамический плавный поджиг	автоматич. динамический плавный поджиг	автоматич. динамический плавный поджиг
Дроссель	2 ступени 60 % и 100 %	2 ступени 60 % and 100 %	2 ступени 60 % и 100 %
Охлаждение горелки	водяное	водяное	водяное
Система охлаждения	встроенная система охлаждения, с высокоэффективным насосом	встроенная система охлаждения, с высокоэффективным насосом	встроенная система охлаждения, с высокоэффективным насосом
Разъем горелки	евроразъем	евроразъем	евроразъем
Подающий механизм	4-х роликовый, модель DV-26 (0.5-25 м/мин.) опция для моделей DW: мощный механизм модель DV-31 (0.5-30 м/мин.) с направляющим модулем для проволоки	4-х роликовый, модель DV-26 (0.5-25 м/мин.) опция для моделей DW: мощный механизм модель DV-31 (0.5-30 м/мин.) с направляющим модулем для проволоки	4-х роликовый, модель DV-31 (0.5-30 м/мин.) с направляющим модулем для проволоки
Управление вентилятором	автоматическое	автоматическое	автоматическое
Цифровой дисплей	сварочный ток, напряжение, скорость подачи проволоки, функция HOLD	сварочный ток, напряжение, скорость подачи проволоки, функция HOLD	сварочный ток, напряжение, скорость подачи проволоки, функция HOLD
Горелка Push Pull (опция)	версия DW: разъем подключения	версия DW: разъем подключения	разъем
ДУ (опция)	версия DW: скорость подачи проволоки	версия DW: скорость подачи проволоки	скорость подачи проволоки
Стандарты	EN 60974-1 "S" / CE	EN 60974-1 "S" / CE	EN 60974-1 "S" / CE
Подставка под баллон	10л, 20л, 50л	10л, 20л, 50л	10л, 20л, 50л
Вес	KW: 190 кг, DW: 210 кг	KW: 200 кг, DW: 220 кг	250 кг
Габариты Д x Ш x В	KW: 990 x 510 x 845 DW: 990 x 510 x 1135	KW: 990 x 510 x 845 DW: 990 x 510 x 1135	990 x 510 x 1135

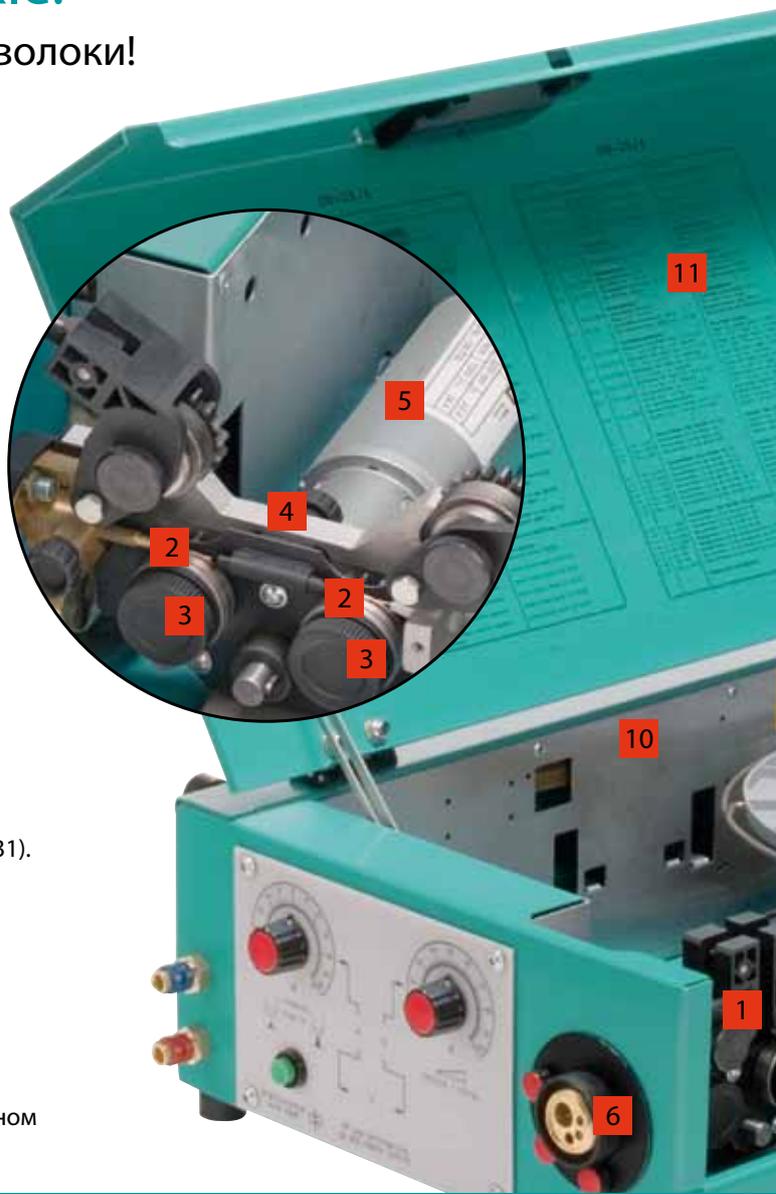
Технические характеристики могут быть изменены.

Подающий механизм Merkle.

Высокоточная подача сварочной проволоки!

Описание:

1. Высокоточный 4-х роликовый механизм подачи с приводом каждого ролика. Скорость подачи DV-26 - 0.5-25 м/мин. Высокопроизводительная модель DV-31 - 0.5-30 м/мин.
2. Большие ролики обеспечивают стабильную подачу при небольшом давлении на проволоку. Две канавки для разных диаметров проволоки.
3. Для замены роликов не требуется использование специальных инструментов.
4. Легкая установка проволоки благодаря хорошей доступности к запирающему механизму.
5. Пылезащищенный привод механизма гарантирует постоянную скорость подачи проволоки.
6. Евроразъем сварочной горелки прочно крепится к механизму подачи.
7. Легкое воспроизведение скорости подачи благодаря удобной регулировке давления роликов.
8. Дополнительное выпрямляющее устройство (модель DV-31).
9. Съемные боковые панели облегчают доступ к установке новой катушки с проволокой.
10. Газовые шланги, водяной привод и все кабели надежно защищены от окружающего воздействия благодаря уникальной конструкции.
11. Дополнительные принадлежности приведены ниже.
12. Резиновые опоры 2 x 4 обеспечивают работу в вертикальном и горизонтальном положении.



a



b



c



d

- a: Версия с 4-мя дополнительными колесами.
- b: Встроенная ручка, 2x4 резиновые опоры с двух сторон.
- c: Выбор материала и диаметра проволоки.
- d: Легкая установка кабелей дополнительного оснащения

Простой в установке, разносторонний в использовании.

Подающий механизм с установкой на вращающемся креплении:



Стандартное горизонтальное расположение.



Перевести механизм в вертикальное положение можно за несколько секунд.



На изображении 4-х роликовый подающий механизм, модель DV-31.

Универсальное использование:

- A: Размещение на обрабатываемой заготовке.
- B: Установка на специальную штангу с подвешивающим устройством (опция).
- C: Установка на 4-х колесах.
- D: Установка на балансире с широкой рабочей зоной (опция)
- E: Удобство переноски за встроенную ручку.



Превосходство технологии Merkle.

Совершенство в каждой детали!

Взаимозаменяемая электроника:

Комплектный электронный модуль для управления сварочными функциями закреплен с обратной стороны передней панели управления.

Легкая и быстрая замена модуля возможна в любое время благодаря специальным разъемам на обратной стороне.



Пылезащитный фильтр:

Рекомендуется использование дополнительного фильтра, особенно в запыленных рабочих условиях. Рамка фильтра просто устанавливается на корпусе. А для смены фильтра требуется несколько секунд.

Система доступна для всех аппаратов.



Версия со встроенным подающим механизмом:

Аппараты со встроенным подающим механизмом (версии KW) хорошо скомпонованы и экономят пространство. 4-х роликовый подающий механизм и катушка с проволокой находятся за боковой панелью. Таким образом обеспечивается легкий доступ к системе подачи для быстрой смены катушки с проволокой.



Версия с выносным подающим механизмом:

Аппараты серии DW оснащены выносным подающим механизмом подачи проволоки. Пакет соединительных кабелей устанавливаются и снимаются как на аппарате, так и на подающем механизме. Максимальная длина кабеля - 20м. Механизм подачи может быть установлен на поворотном устройстве в горизонтальном или в вертикальном положении.





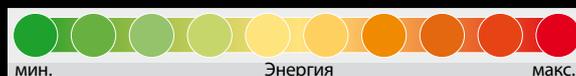
Система Merkle TEDAC®.

Дистанционное управление с горелки!

Система Merkle TEDAC® позволяет осуществлять постоянное дистанционное управление и контроль сварочного процесса непосредственно с горелки.

В верхней части горелки располагается ползунок, которым сварщик может увеличивать или уменьшать энергию дуги в процессе сварки. Цветной LED дисплей отображает текущую настройку, что позволяет постоянно контролировать сварочный процесс. Индикатор плавно меняет цвет от зеленого (минимальное значение) к желтому (средние показатели) и к красному (максимальные характеристики). Сварочные горелки TEDAC® - идеальное решение при работе в стесненных условиях, когда затруднено часто возвращаться к аппарату для настройки сварочных параметров. А также при работах, где требуется постоянная смена сварочного режима.

Постоянный контроль энергии



Точная настройка и постоянный контроль сварочной энергии осуществляется при помощи ползунка на рукоятке до сварки, во время сварки и после сварки.

Текущая настройка отображается на LED индикаторе.



Эргономичная форма рукоятки горелки с удобным ползунком регулировки.



Стандартный евро-разъем горелки не требует дополнительных кабелей управления.



Цветной LED дисплей для контроля текущей настройки.



Создавайте Ваше успешное будущее с Merkle!

Merkle - Ваш специалист во всех областях сварочного оборудования: аппараты, горелки, системы автоматизации и контроля качества.

- Сварочные аппараты MIG/MAG
- Синергетические аппараты MIG PULSE
- Сварочные аппараты TIG
- Инверторы ручной дуговой сварки MMA
- Плазменная резка и плазменная сварка
- Вращатели и роликовые приводы
- Горелки для сварки и резки
- Компоненты и системы автоматизации
- Источники тока и системы для роботизированной сварки

www.merkle-russia.ru

Представитель производителя на территории России: ООО „Евротек“
тел./факс: +7 (812) 331-2505, 331-8148 | e-mail: info@merkle-russia.ru