



Профессиональная серия MIG/MAG!





## Merkle CompactMIG.

- Испытайте убедительные преимущества синергетического управления подачей проволоки и системы управления TEDAC®. Отображение тока, напряжения и скорости подачи проволоки на дисплее панели управления наряду с использованием уникального по точности модуля подачи проволоки DV-26 с четырьмя роликами – все эти стандартные приспособления в нашем новом ряду аппаратов MIG/MAG серии CompactMIG!



# Новое поколение.

## Компактный, надёжный и высокоэффективный!

- Благодаря своей надёжности и компактности эти аппараты идеально подходят для использования в автомастерских, обслуживании и ремонте производственного оборудования, а также в промышленном производстве.

Оцените увеличение функциональных возможностей новой панели управления с дополнительными большими ручками управления и современным дизайном.

Новый синергетический контроллер подачи проволоки и система TEDAC® гарантируют высокую эффективность и качество.

Серия CompactMIG включает 5 аппаратов:

### **CompactMIG 220 K:**

Компактный аппарат с током сварки до 220 А.

### **CompactMIG 280 K:**

Компактный аппарат с током сварки до 280 А.

### **CompactMIG 350 K:**

Высокоэффективный компактный аппарат с током сварки до 350 А.

### **CompactMIG 350 D:**

Как и 350 K, но с вынесенным механизмом подачи проволоки.

### **CompactMIG 350 DW:**

Как и 350 D, но с водяной системой охлаждения для увеличения рабочих характеристик и долговечности.

### ■ **Функциональные возможности и выполняемые операции:**

- Простая панель управления с большим количеством дополнительных функций и индикацией на дисплее.
- Синергетическое управление подачей проволоки.
- Установка и отображение на дисплее настроек с помощью горелки TEDAC®.
- Регулировка начала подачи проволоки и вылета электрода.
- Режимы сварки: 2-тактная/ 4-тактная/ шовная/ точечная сварка.
- Плавное гашение дуги в 4-тактном режиме.
- Стандартная 4-роликовая система подачи проволоки.
- Автоматическая регулировка скорости подачи проволоки.
- Двухступенчатый дроссель, установленный для уменьшения разбрызгивания (CompactMIG 350).
- Цифровая индикация сварочного тока, сварочного напряжения, диаметра проволоки, скорости подачи проволоки, с функцией HOLD.
- Установленный снизу оцинкованный держатель газового баллона.
- Легкая работа с аппаратами благодаря большому и надёжному поворотным устройствам и колесам.
- Подключение горелки push-pull со встроенным механизмом подачи проволоки и дистанционным управлением (опция для CompactMIG 350 D/DW).



Простая работа обеспечена сверхлёгким управлением и цифровой индикацией (CompactMIG 220/280/350).



## CompactMIGpro 210/300 K.

### Плавная регулировка!

- Модели CompactMIGpro 210/300 — аппараты компактного класса с плавной регулировкой. Оптимальную производительность этих аппаратов определяют передовые технологии и рабочие характеристики: ток сварки от 210 до 300 А, MIG-пайка, самое простое однокнопочное управление и автоматический поджиг дуги.



# CompactMIGpro 210/300 K.

## Высокая эффективность в работе и отличные характеристики!

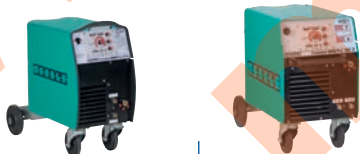
CompactMIGpro 210 и 300 K оборудованы простым синергетическим контроллером непрерывного действия и дистанционным управлением, установленным на горелке системы TEDAC®. Эти и многие другие приспособления гарантируют высокую эффективность работы и минимальную затрату времени.

### ■ Функциональные возможности и удобная работа:

- Пошаговое управление одной кнопкой.
- Управление сварочным током на горелке системы TEDAC®.
- Подключение к питанию 230/400 V с грубой и точной настройкой диапазонов (CompactMIGpro 210 K).
- Специальный диапазон для сварки листового металла.
- Повторяемые результаты сварки благодаря надежному микропроцессорному управлению.
- 4-роликовый механизм подачи проволоки.

- Автоматическая высокая скорость подачи проволоки.
- MIG-пайка.
- Автоматический поджиг дуги.
- Программы сварки для мягких сталей, нержавеющей стали, алюминия.
- Выбор диаметра проволоки простым нажатием кнопки.
- Плавное гашение дуги в 4-тактном режиме.
- 2-тактная/ 4-тактная/ шовная/ точечная сварка.
- Цифровая индикация тока и напряжения сварки функцией HOLD (опция для CompactMIGpro 300 K).

### Аппараты с плавной регулировкой



#### Технические характеристики:

	CompactMIGpro 210 K	CompactMIGpro 300 K
<b>Первичная обмотка:</b>		
Напряжение питающей сети	1 x 230 В	1 x 400 В
Частота	50/60 Гц	50/60 Гц
Потребляемая мощность	3.9 кВА	4.8 кВА
Потребляемый ток	17 А	12 А
Максимальный ток	26 А	20 А
<b>Вторичная обмотка:</b>		
Напряжение холостого хода	42 В	42 В
Напряжение на дуге	15-22.5 В	15-24.5 В
Сварочный ток	25-170 А	25-210 А
ПВ35% (10 min.)	170 А (40° C)	210 А (40° C)
ПВ 60% (10 min.)	120 А (40° C)	150 А (40° C)
Класс защиты	IP 21	IP 23
Выключатель	двухпозиционный 1 и 2	
Функциональные режимы сварки	2-тактная/ 4-тактная/ шовная/ точечная сварка	
Управление	контроль и индикация на горелке TEDAC и на аппарате	
Выбор материала	выбор и индикация для стали/ нержавеющей стали/ алюминия/ медных сплавов	
Выбор диаметра проволоки	выбор и индикация для 0,6/0,8/1,0 мм	выбор и индикация для 0,6/0,8/1,0 мм
Регулирование силы тока	Регулятор на горелке TEDAC	
Дисплей	-	опция
Механизм подачи проволоки	4-роликовый механизм DV-26	
Стандарт	EN 60974-1 "S"/CE	
Вес	75 кг	120 кг
Габариты l x w x h	870 x 480 x 800 мм	940 x 445 x 760 мм
Газовый баллон	10 л - 20 л газовый баллон	10 л, 20 л 50 л газовый баллон

Изменения возможны.

### Аппараты со ступенчатым контролем



#### Технические характеристики:

	CompactMIG 220 K	CompactMIG 280 K	CompactMIG 350 K/D/DW
<b>Первичная обмотка:</b>			
Напряжение питающей сети	3 x 400 В	3 x 400 В	3 x 400 В
Частота	50/60 Гц	50/60 Гц	50 (60) Гц
Потребляемая мощность	4.5 кВА	6.2 кВА	8.3 кВА
Потребляемый ток	6,6 А	9 А	12 А
Максимальный ток	12.5 А	19 А	21 А
<b>Вторичная обмотка:</b>			
Напряжение холостого хода	17-38 В	16-42 В	16.5-42 В
Напряжение на дуге	15-25 В	15-28 В	15-31.5 В
Сварочный ток	25-220 А	25-280 А	25-350 А
ПВ (10min.)	220 А (40° C)	280 А (40° C)	350 А (40° C)
ПВ (10min.)	170 А (40° C)	210 А (40° C)	250 А (40° C)
Класс защиты	IP 21	IP 21	IP 23
Регулирование напряжения	7 ступеней	14 ступеней	14 ступеней
Подача проволоки	синергетическая подача проволоки		
Функциональные режимы сварки	2-тактная/ 4-тактная/ шовная/ точечная сварка		
Система подачи проволоки	4-роликовый механизм DV-26		
Поджиг дуги	плавная регулировка		
Вылет электрода	плавная регулировка		
Дисплей	сварочный ток, напряжение, скорость подачи проволоки, толщина материала		
Стандарт	EN 60974-1 "S"/CE		
Вес	90 кг	105 кг	K: 135 кг, D: 155 кг DW: 156 кг
Габариты l x w x h	800 x 480 x 620 мм K: 940 x 445 x 760		
Газовый баллон	10 л- 20 л газовый баллон газовый баллон		



## Технология в компактном формате

- Merkle сумел объединить самые современные технологии в поколении Compact MIG в дизайн компактного формата.

Все аппараты аккуратны и компактны.

Они стандартно поставляются как с автоматическим синергетическим контролем подачи проволоки (Compact-MIG), так и альтернативно с простым непрерывным синергетическим контролем (CompactMIGpro).

Лучший пример достижения высоких технологий – это применение 4 роликового механизма подачи проволоки DV-26!

Merkle CompactMIG.

Технология в компактном формате.



Конструкция с удобным размещением и экономией пространства.



Лёгкая в использовании система с дистанционным управлением TEDAC®.



4-роликовый механизм подачи проволоки DV-26

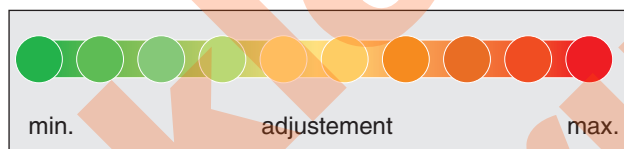
# Merkle TEDAC®-System.

- Система Merkle TEDAC® обеспечивает непрерывный показ и контроль уровня энергии и скорости подачи проволоки непосредственно на горелке.

Используя регулятор, установленный на ручке горелки TEDAC®, параметры сварочного тока могут быть изменены в процессе сварки.

Любые изменения сварочного тока отображаются на хорошо видимом, установленном на горелке TEDAC®, многоцветном светодиоде. Цвета плавно изменяются от зелёного (самое низкое значение) через желтый (низкое значение) и оранжевый (среднее значение) до красного цвета (максимум).

TEDAC® зарекомендовала себя очень хорошо при работе в труднодоступных позициях. Оператор может управлять сварочным процессом на горелке системы TEDAC®, не возвращаясь к сварочному аппарату для изменения настроек. Благодаря стандартному евровыключателю дополнительные провода управления не требуются.

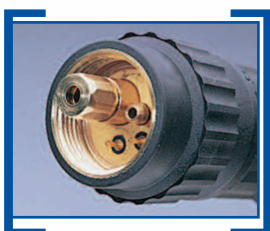


## Бесступенчатое регулирование и индикация

Точная подстройка/ регулировка проводится с помощью регулятора-ползуна, установленного на верхней части ручки горелки до, в течение и после окончания сварки. Существующее состояние отображается разноцветным светодиодом.



Эргономичная форма ручки, триггер на горелке с микровыключателем гарантируют более 10 млн. действий.



Стандартный евровыключатель, дополнительные провода управления не требуются.



Разноцветный светодиод показывает текущее состояние коррекции сварочного тока.

## Формирование успешного будущего



### Производственная программа MERKLE

 MIG/MAG сварочные аппараты	 MMA сварочные аппараты
 Синергетические импульсные сварочные аппараты	 Плазменные сварочные и режущие аппараты
 MIG/MAG сварочные горелки	 Системы подачи проволоки
 TIG сварочные горелки	 Сварочные поворотные столы
 TIG сварочные аппараты	 Оборудование для автоматизации

Формируйте собственное успешное будущее:  
с Merkle – Вашим специалистом по сварочным аппаратам, сварочному оборудованию, горелкам и интеллектуальным системам сохранения качества;  
с нашими дочерними обществами и заводскими представительствами в Германии, Европе и других странах мира.  
**Добро пожаловать!**



ООО «ОСТ», Россия, Москва, 105464, ул. 16-я Парковая, д. 30, тел/факс: +7(495)225-52-88  
тел/факс: +7(495)461-21-07, e-mail: msk@ostmetal.com, www.merkle.ru

ИП «ОСТ-Станкопром», телефоны: +7(495)223-71-15, 223-71-16, e-mail: ost@ostmetal.com

ООО «Мир металла», Россия, Санкт-Петербург, 190000, ул. Бабушкина, 64,  
тел/факс: +7(812) 334-91-33, 362-79-93, 380-41-88, e-mail: mail@mir-met.ru, www.merkle.ru

ООО «Белзингаметалл», Беларусь, Минск, 220036, ул. Р.Люксембург, 95-325,  
тел: +375(17)256-16-74, тел/факс: +375(17)256-16-76, e-mail: belzinga@zinga.ru, www.merkle.ru

ООО «ОСТ», Беларусь, г.Витебск, 210038, Московский пр-т, д.120,  
тел: +375(212)23-72-37, факс: +375(212)23-05-75, e-mail: ost@ostmetal.com, www.merkle.ru