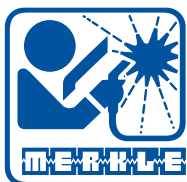




Merkle OptiMIG.

Промышленная MIG/MAG серия!





Высокотехнологическая промышленная MIG/MAG серия!



■ MIG/MAG серия OptiMIG

Серия OptiMIG 350/450/550 состоит из ступенчато переключаемых сварочных аппаратов MIG/MAG со сварочным током от 350 до 560 А.

Особенности:

- Простая панель управления с дополнительными большими функциональными кнопками.
- Точная установка сварочного тока благодаря 42 ступеням.
- Синергетическая скорость подачи проволоки как стандарт. Установите переключатели на одну нужную из 42 ступеней, и скорость подачи проволоки будет адаптирована автоматически.
- Установка и отображение параметров проволоки посредством TEDAC® горелки.
- Хранение измененных параметров. С помощью TEDAC® горелки сохраняется значение подналадки в каждом шаге.
- Поджиг и плавное гашение дуги.
- Переключатель: 2-тактный/4-тактный/шовная/точечная сварка.
- Безопасное выключение в 4-тактном режиме
- Высокая скорость подачи проволоки устанавливается автоматически.
- 4-роликовый механизм подачи проволоки как стандарт.

- Автоматическое включение вентилятора.
- Двухступенчатый дроссель, установленный для уменьшения разбрызгивания.
- Цифровое отображение сварочного тока, сварочного напряжения, скорости подачи проволоки и толщины материала с предварительным набором и функцией HOLD.
- Встроенная водяная система охлаждения с эффективным водяным насосом.
- Низко расположенный оцинкованный держатель газового баллона (10 л, 20 л или 50 л баллон) уверенно сохраняет позиционирование газового баллона.
- Может использоваться для работы при повышенной электрической опасности, S-обозначение.
- Аппарат легко перемещаем благодаря большому и крепкому поворотным и несущим колёсам.
- Разъём для push-pull горелки или дистанционное управление в версии DW (опция).

Модельный ряд OptiMIG

Синергетическая скорость подачи проволоки как стандарт!



Технические характеристики:

Модель	OptiMIG 350 KW OptiMIG 350 DW	OptiMIG 450 KW OptiMIG 450 DW	OptiMIG 550 DW
Первичная обмотка:			
Напряжение питающей сети	3 x 400В	3 x 400 В	3 x 400 В
Частота	50 Hz (60 Гц)	50 Hz (60 Гц)	50 Hz (60 Гц)
Потребляемая мощность	13,1 кВА	14,5 кВА	22,8 кВА
Потребляемый 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
Рабочее напряжение	15 - 32 В	15 - 36,5 В	15 - 42 В
Сварочный ток	25 - 350 А	25 - 450 А	25 - 560 А
ПВ 40 % (10 мин.)		450 А (40°C)	560 А (40°C)
ПВ 60 % (10 мин.)	350 А (40°C)	420 А (40°C)	500 А (40°C)
ПВ 100 %	300 А (40°C)	340 А (40°C)	450 А (40°C)
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции	H	H	H
Охлаждение	AF	AF	AF
Регулирование тока	28 ступеней	42 ступени	42 ступени
Скорость подачи проволоки	автоматическое управление синергетическая скорость подачи	автоматическое управление синергетическая скорость подачи	автоматическое управление синергетическая скорость подачи
Функциональные режимы сварки	2-тактный/4-тактный/шовная/точечная сварка	2-тактный/4-тактный/шовная/точечная сварка	2-тактный/4-тактный/шовная/точечная сварка
Время сварки/паузы	бесступенчатое управление	бесступенчатое управление	бесступенчатое управление
Плавное гашение дуги	бесступенчатое управление	бесступенчатое управление	бесступенчатое управление
Программа старта проволоки	динамическая программа автоматического старта	динамическая программа автоматического старта	динамическая программа автоматического старта
Дроссель	2 ступени: 60 % и 100 %	2 ступени: 60 % и 100 %	2 ступени: 60 % и 100 %
Охлаждение горелки	водяное охлаждение	водяное охлаждение	водяное охлаждение
Система охлаждения	встроенная система охлаждения с эффективным водяным насосом	встроенная система охлаждения с эффективным водяным насосом	встроенная система охлаждения с эффективным водяным насосом
Подключение горелки	Евроразъём	Евроразъём	Евроразъём
Механизм подачи проволоки	4-роликковый механизм DV-26 (0,5-25 м/мин.) опция DW: высокоэффективный механизм подачи DV-31 (0,5-30 м/мин.) с правкой проволоки	4-роликковый механизм DV-26 (0,5-25 м/мин.) опция DW: высокоэффективный механизм подачи DV-31 (0,5-30 м/мин.) с правкой проволоки	4-роликковый высокоэффективный механизм подачи DV-31 (0,5-30 м/мин.) с правкой проволоки
Управление вентилятором	автоматическое	автоматическое	автоматическое
Дисплей	цифровой для тока/ напряжения/ скорости подачи проволоки с предпоказом функция hold	цифровой для тока/ напряжения/ скорости подачи проволоки с предпоказом функция hold	цифровой для тока/ напряжения/ скорости подачи проволоки с предпоказом функция hold
Push Pull горелка (опция)	DW версия: разъем	DW версия: разъем	разъем
Удаленное управление (опция)	DW версия: скорость подачи проволоки	DW версия: скорость подачи проволоки	скорость подачи проволоки
Стандарты	EN 60974-1 "S" / CE	EN 60974-1 "S" / CE	EN 60974-1 "S" / CE
Держатель газового баллона	для 10 л, 20 л или 50 л баллона	для 10 л, 20 л или 50 л баллона	для 10 л, 20 л или 50 л баллона
Вес	KW: 190 кг, DW: 210 кг	KW: 200 кг, DW: 220 кг	250 кг
Габариты l x w x h	KW: 990 x 510 x 845мм DW: 990 x 510 x 1135 мм	KW: 990 x 510 x 845 мм DW: 990 x 510 x 1135 мм	990 x 510 x 1135 мм

Изменения возможны.

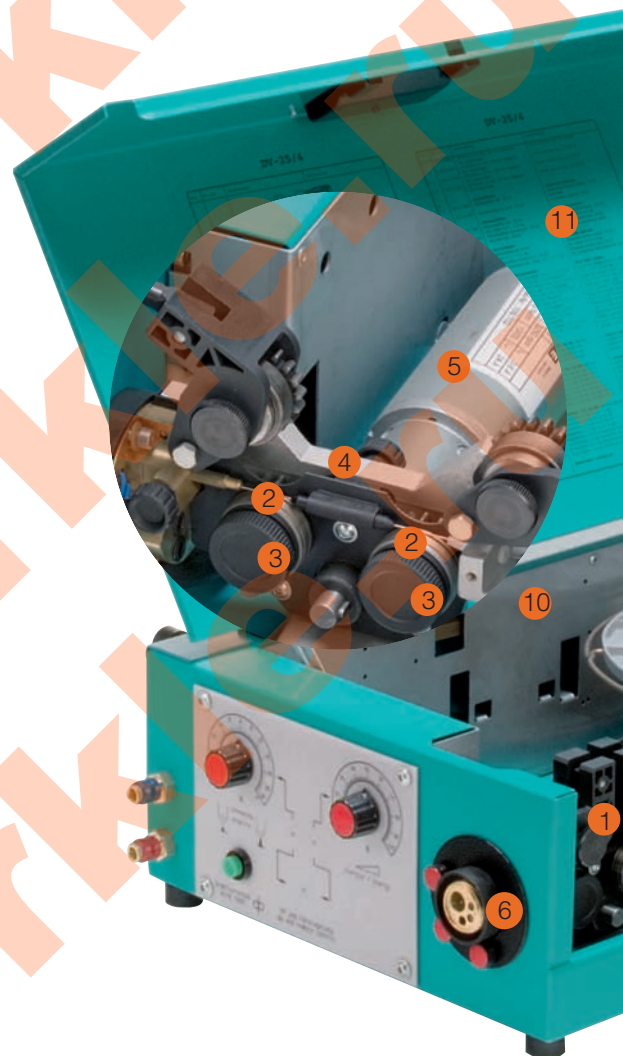


Механизм подачи проволоки

Безупречная подача проволоки!

■ Подробное описание

1. Прецизионный 4-роликовый подающий механизм с четырьмя, объединенными в один механизм, подающими роликами. Скорость проволоки 0,5-25 м/мин (мод. DV-26) или высокоэффективный привод 0,5-30 м/мин (мод. DV-31).
2. Большие приводные ролики обеспечивают постоянную скорость подачи при небольшом давлении. Две канавки соответственно для двух различных диаметров проволоки.
3. Замена подающих роликов производится без каких-либо инструментов.
4. Легкая установка проволоки благодаря хорошей доступности и запирающему механизму.
5. Пыленепроницаемый двигатель механизма гарантирует постоянную скорость подачи проволоки.
6. Евроразъем горелки как стандарт.
7. Регулирование давления роликов.
8. Выпрямляющее устройство для постоянной подачи проволоки (model DV-31).
9. Съёмные боковые панели облегчают легкую установку проволоки.
10. Газовые шланги, водяные шланги и все кабели предохраняют окружающую среду от загрязнения благодаря своей уникальной конструкции.
11. Расходные материалы и запасные части отображены на прикрепленной схеме.
12. Резиновые опоры 2x4 обеспечивают работу в вертикальном и горизонтальном положении.



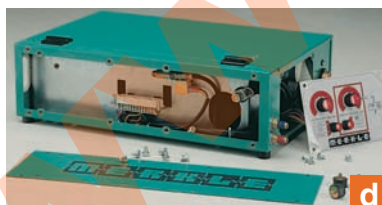
a



b



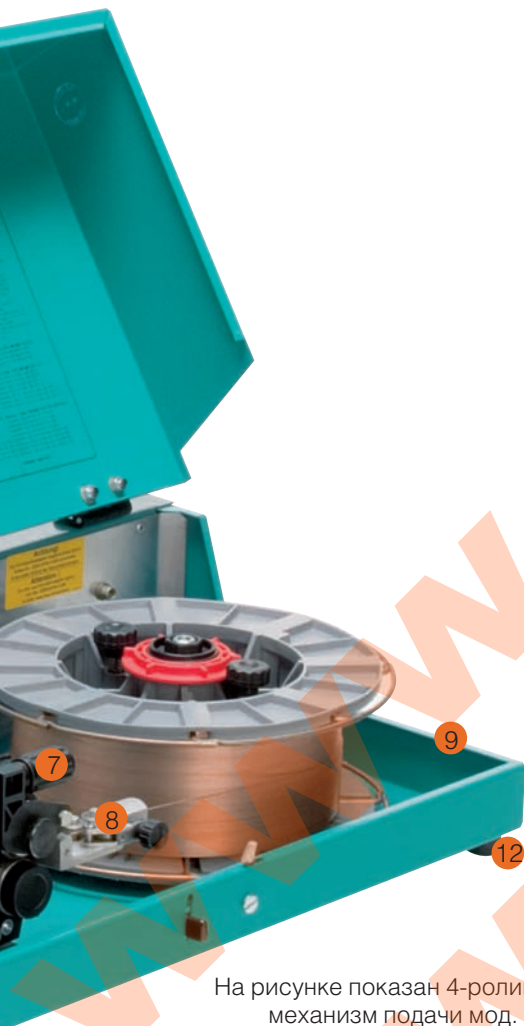
c



d

- a: Версия с четырьмя колесами.
b: Встроенная ручка, 2x4 резиновые опоры, установленные на двух сторонах.
c: Переключатель для материала и диаметра проволоки.
d: Легкая установка соединительного кабеля.

Простой в монтаже – разносторонний в действии



На рисунке показан 4-роликовый механизм подачи мод. DV-31



1



2

■ Механизм подачи проволоки с поворотным устройством

1: Стандартное горизонтальное положение поворотного устройства.

2: Вертикальное положение подающего устройства может быть достигнуто за несколько секунд.

■ Универсальное применение

A: Размещение на обрабатываемой заготовке.

B: Установка на специальном тракте с подвешивающим устройством (опция).

C: С четырьмя установленными колесами.

D: Установка на балансирах (опция) с широкой рабочей зоной.

E: Удобный для переноски благодаря встроенной ручке.



A



B



C



D



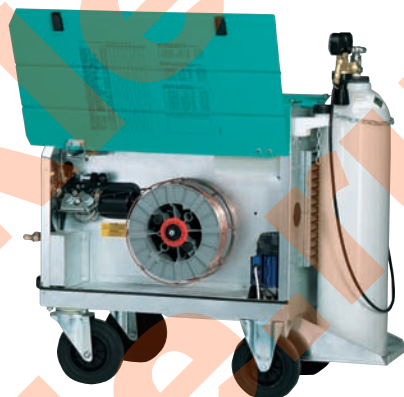
E



Захватывающая технология.

■ Версия со встроенным механизмом подачи проволоки

Компактные аппараты (версия KW) хорошо скомпонованы и экономят пространство. 4-роликовый подающий механизм и катушка для проволоки установлены за боковой панелью, таким образом обеспечен легкий доступ к системе подачи проволоки для быстрой замены катушки.



■ Версии с выносным механизмом подачи проволоки

Все аппараты версии DW имеют выносной механизм подачи проволоки. Соединительный кабель устанавливается и снимается на аппарате и на механизме подачи проволоки. Максимальная длина кабеля до 20 м. Механизм подачи проволоки может быть установлен на поворотном устройстве, в вертикальном/ горизонтальном положении или на колесах.



■ Взаимозаменяемая электроника

Комплектный электронный модуль для регулирования сварочных функций установлен в нише на передней панели. Легкая и быстрая замена этого блока возможна в любое время благодаря расположенным на задней части модуля разъемам.



■ Фильтр для защиты от пыли

Рекомендуется использование опционного фильтра особенно в запыленных рабочих зонах. Рамка фильтра легко устанавливается в аппарат. Для замены фильтра требуется всего несколько секунд. Система доступна для всех аппаратов



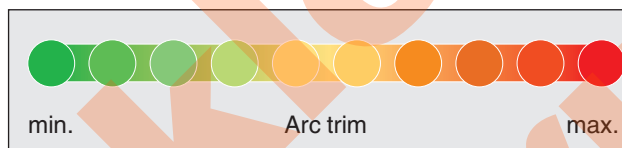
Система Merkle TEDAC®

- 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 жёлтый (низкое значение) и оранжевый (среднее значение) до красного цвета (максимум).

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

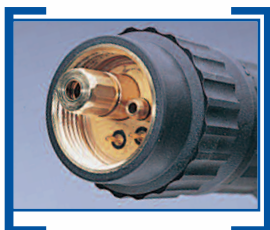


Бесступенчатое регулирование и индикация

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



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



Стандартный евро-разъём, дополнительные провода управления не требуются.



Разноцветный светодиод показывает текущее состояние коррекции сварочного тока.

Формирование успешного будущего.



Производственная программа **MERKLE**



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