

AUTOMIG

Brugsvejledning

User guide

Betriebsanleitung

Guide de l'utilisateur

Bruksanvisning

Guida per l'utilizzatore

Gebruikershandleiding

Käyttöohje

Kezelési útmutató

Руководство пользователя



Micatronik
WELDING VALUE

50111827 F4 Valid from 2022 week 34

Dansk.....	3
English.....	9
Deutsch	15
Français.....	21
Svenska	27
Italiano	33
Nederlands	39
Suomi.....	45
Magyar	51
Русский	57

Tilslutning og ibrugtagning

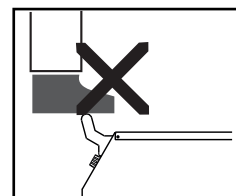
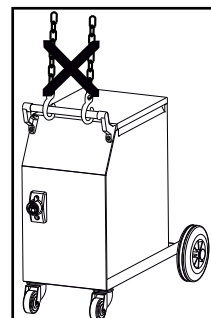


Advarsel

Læs advarsel og brugsanvisning omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning og gem til senere brug.

Løfteanvisning

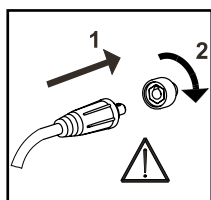
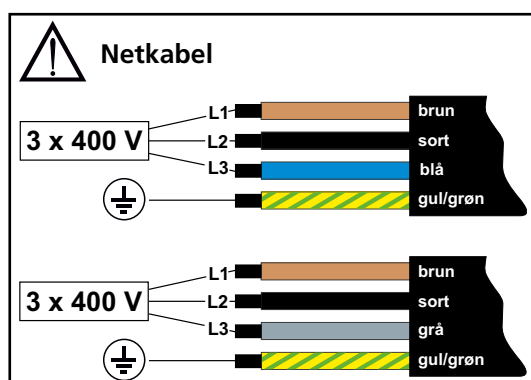
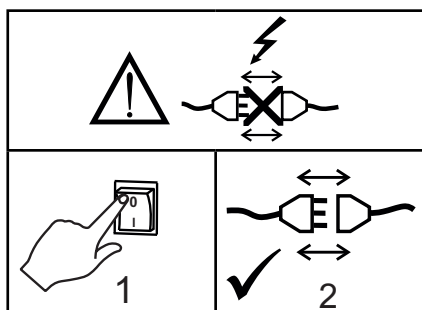
Løft ikke maskinen i håndtaget. Træd ikke op på håndtaget.



Installation

Nettilslutning

Kontroller at maskinens påstemplede spænding er i overensstemmelse med netspændingen. Hvis maskinen er omkøbelbar, skal det kontrolleres, at maskinen er koblet korrekt.



Vigtigt!

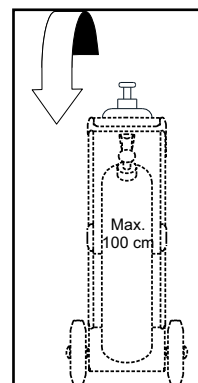
Når stekabel og svejse slang tilsluttes maskinen, er god elektrisk kontakt nødvendig, for at undgå at stik og kabler ødelægges.

Materialeforbrug

Materialeforbrug kan beregnes ved at lave beregningen svejsetid i minutter x trådhastighed (m/min) x vægt pr. meter på det aktuelle tilsatsmateriale.

Tilslutning af gasflaske

Maskinen er beregnet for anvendelse af gasflasker med en max. højde på 100 cm. Ved anvendelse af større flasker er der risiko for, at maskinen vælter.



Gasforbrug

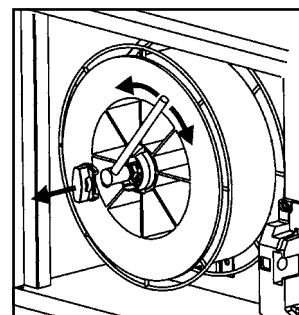
Afhængigt af svejseopgave, gastype og svejse søm kan gasforbruget typisk variere fra 6-7 l/min. ved lave ampere (<25A) og op til 27 l/min. ved maks. ampere.

Justering af trådbremse

Bremsen justeres så stramt, at trådrullen standser, inden svejsetråden kører ud over kanten på rullen. Bremskraften er afhængig af vægten på trådrullen og trådhastigheden. Fabriksindstillet til 15kg.

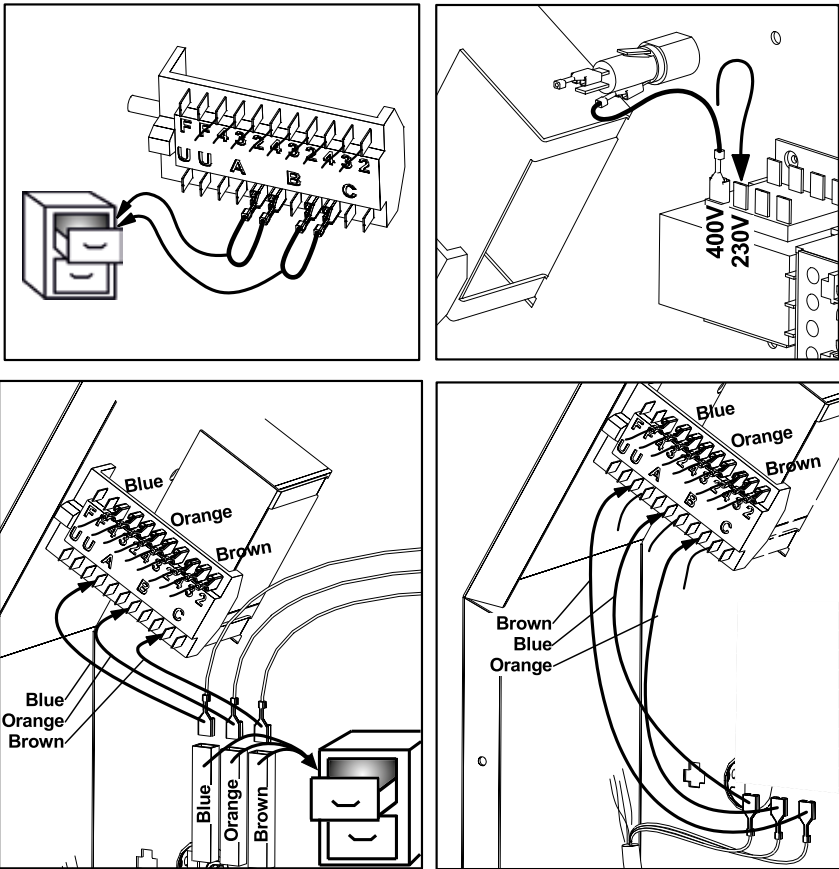
Justering:

- Afmonter drejeknappen ved at stikke en tynd skruetrækker ind bagved knappen og ryk derefter knappen ud.
- Juster trådbremsen ved at spænde eller løsne låsemøtrikken på trådnævets aksel.
- Monter drejeknappen igen.

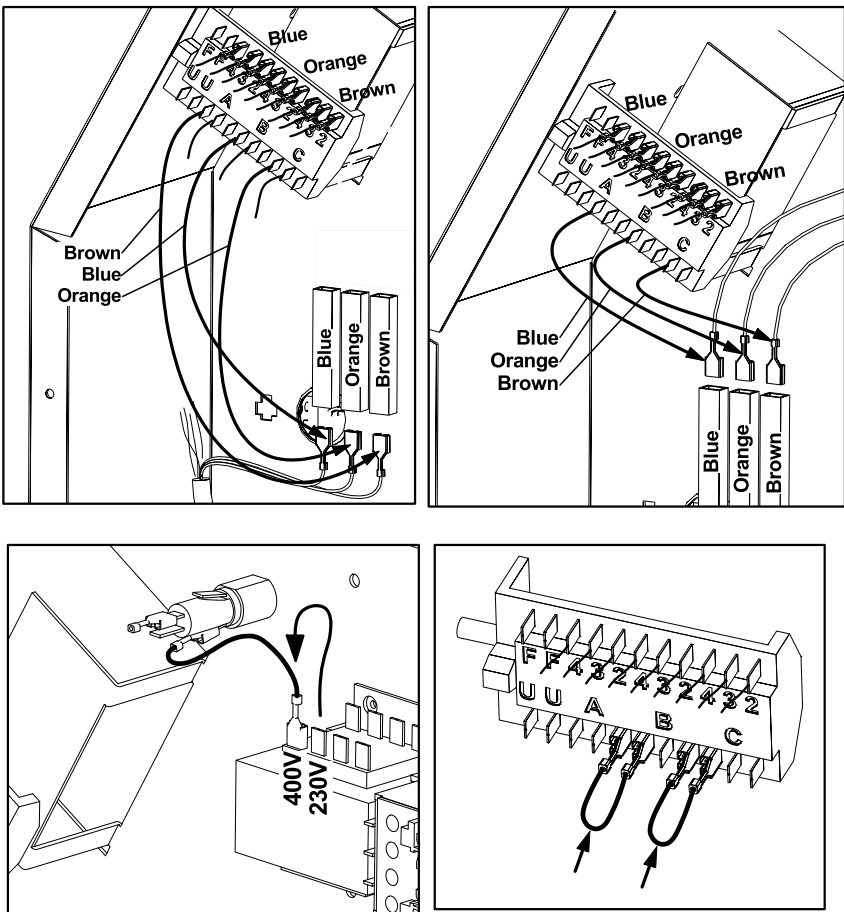


Tilslutning og ibrugtagning

AUTOMIG 183,
400V → 230V

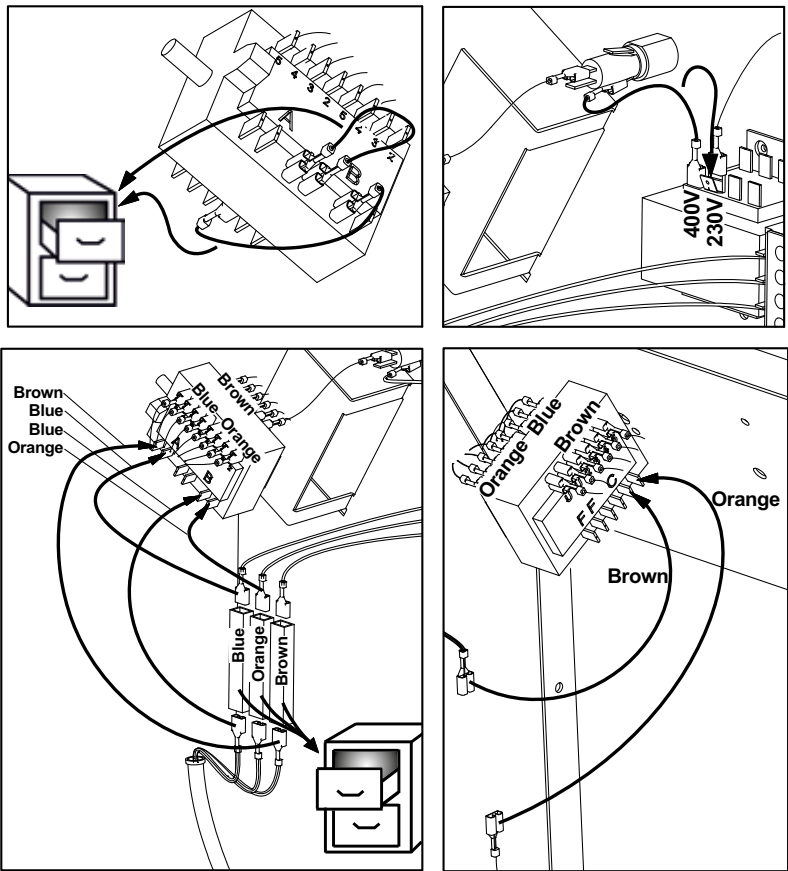


AUTOMIG 183,
230V → 400V

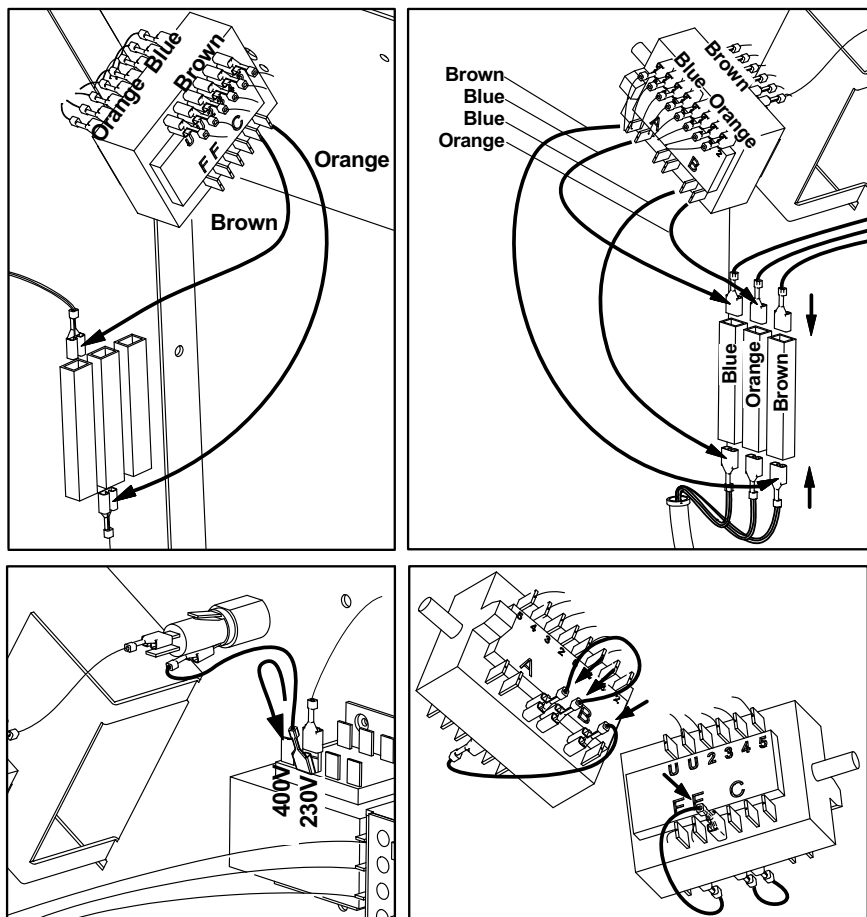


Tilslutning og ibrugtagning

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

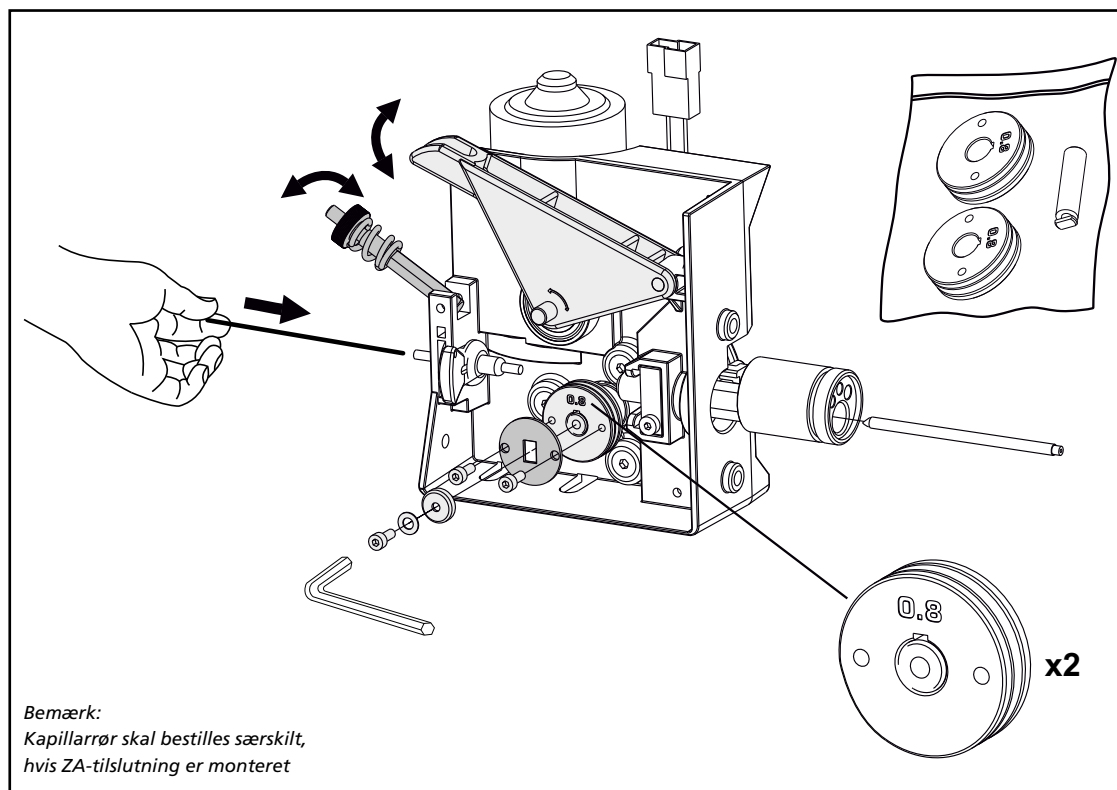


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

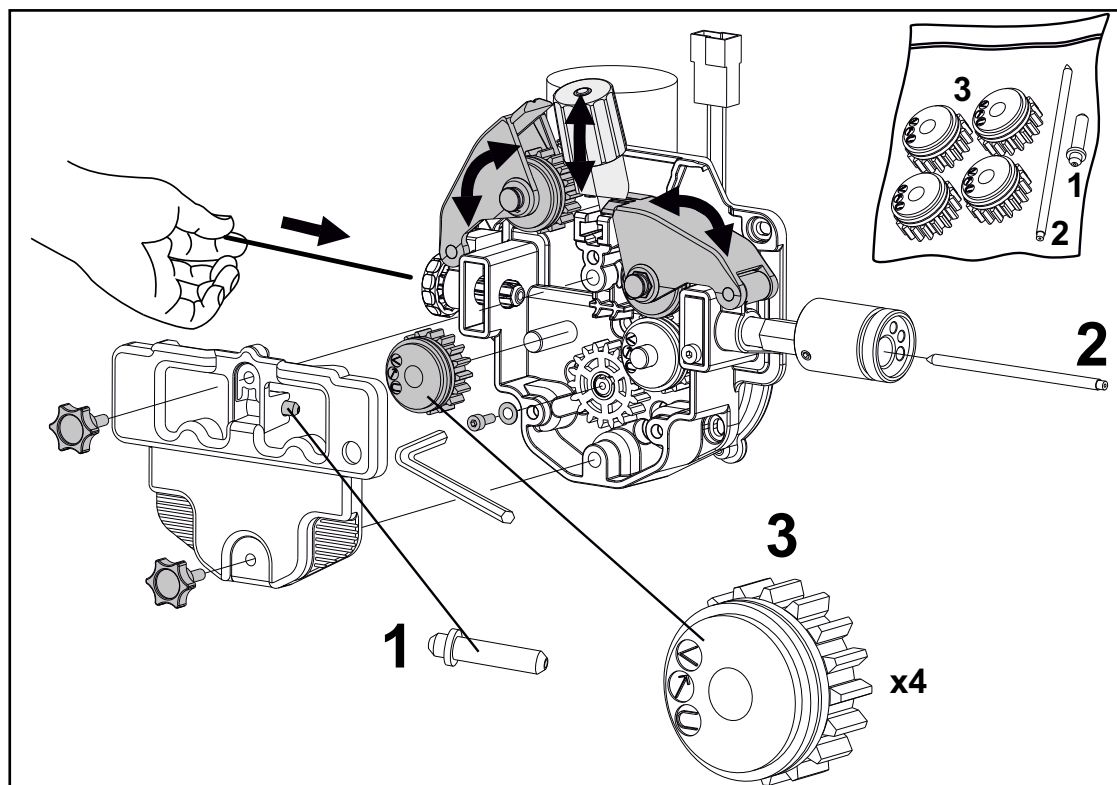


Tilslutning og ibrugtagning

Montering af dele i trådfremføring (2-hjuls træk)

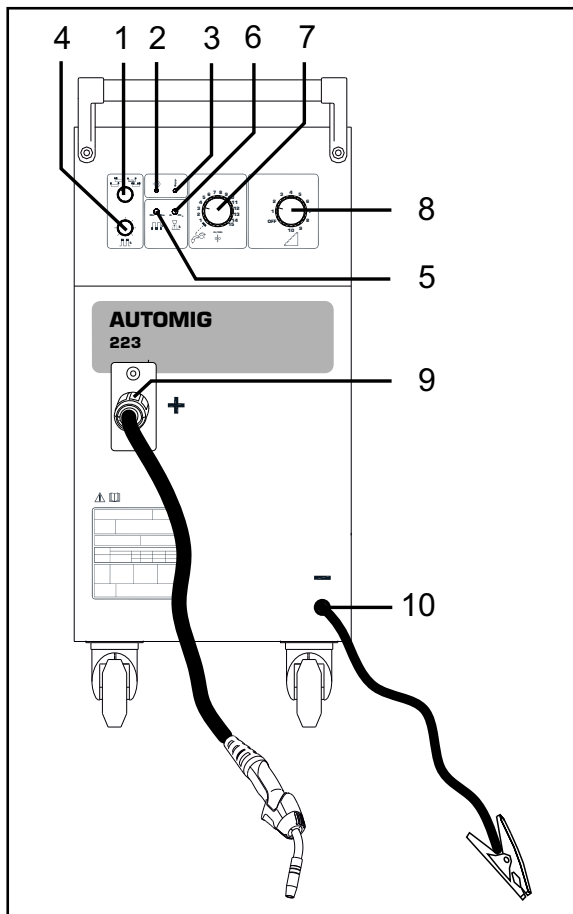


Montering af dele i trådfremføring (4-hjuls træk)



Fingerskruens tryk indstilles, således at trådtrisserne netop glider på tråden, når denne bremses ved kontaktdysen.

Tilslutning og ibrugtagning



1. Funktionsomskifter:

2-takt:

Omskifter stilles på 2-takt. Knappen på svejsehåndtaget aktiveres, svejsningen starter. Svejsningen fortsætter, indtil knappen slippes igen.

Punkt:

Omskifter stilles på punkt. Knappen på svejsehåndtaget aktiveres, svejsningen starter. Svejsningen ophører automatisk, alt efter hvilken tid knap 4 er indstillet på (0,15 2,5 sek.)

Step:

Omskifter stilles på step. Knappen på svejsehåndtaget aktiveres, svejsningen starter. Svejsningen ophører automatisk, alt efter hvilken tid knap 4 er indstillet på. Efter en pausetid, der bestemmes af knap 5, fortsætter samme cyklus automatisk og afbrydes først, når man slipper tasten på svejsehåndtaget.

4-takt:

Omskifteren stilles på 4-takt. Svejsningen starter, når tasten på svejsehåndtaget aktiveres. Man kan her efter slippe tasten, og svejsningen fortsætter. Ved at aktivere og slippe tasten på ny standser svejsningen.

4-takt, der bruges ved lange sømme, kaldes også "selvhold".

2. ON

Lyser når maskinen er tændt.

3. Overophedning

Lyser hvis svejsningen automatisk afbrydes som følge af overophedning af maskinens transformator. Når temperaturen på transformatoren er normaliseret, kan svejsningen fortsættes.

4. Svejsetid

Med denne knap indstilles svejsetiden, når knap 1 er i stilling: punkt og step. Variabel fra 0,15 til 2,5 sek.

5. Variabel pausetid

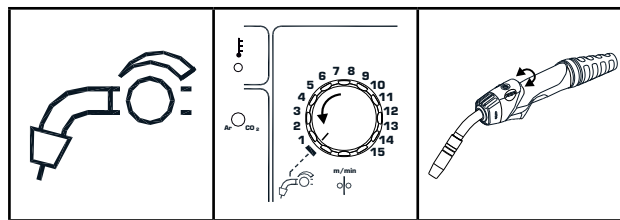
Med denne knap indstilles pausetiden, når knap 1 er i stilling: step.

6. Efterbrænding

Forindstilling af efterbrændingstid. Bestemmer tiden, fra trådfremføringen standses, til lysbuen slukkes. Kan reguleres fra 0,05 til 0,5 sek.

7. Trinløs indstilling af trådhastighed (intern/brænder)

Valg af brænderregulering



8. Hovedafbryder og trinomsifter for svejse-spænding

9. Tilslutning af svejsebrænder

10. Tilslutning af stekabel

Fejlfinding og Tekniske data

Ret til ændringer forbeholdes

For lille svejseeffekt, svejsningen ligger som en "larve" på emnet
- Den ene af de tre sikringer ved hovedafbryderen er sprunget (gælder kun 3-fasede maskiner). - Der svejses på et for lavt spændingstrin.
Stødvis trådfremføring
- Indgangsdysen og trådtrissens rille flugter ikke. - Rulle med svejsetråd går for stramt på akslen. Undertiden er tråden spolet forkert, så den "krydser". - Indgangsdyse eller kontaktdyse er slidt eller snavset, evt. tilstoppet. - Svejsetråden er uren eller af dårlig kvalitet, evt. rusten. - For dårligt tryk på modrullen.
For meget sprøjt ved svejsningen
- For stor trådhastighed i forhold til svejsningen. - Slidt kontaktdyse.
Svejsningen bliver kokset og "sprød". Ved punktsvejsning fremkommer en karakteristisk top
- Beskyttelsesgas mangler: for lavt tryk, eller flasken er tom. - Gasdyse tilstoppet. - Utætheder i systemet, således at atmosfærisk luft pga. injectorvirkningen suges med ind og blandes med beskyttelsesgassen.
Tråden brænder gentagne gange fast i kontaktdysen og går trægt
- Kan bero på, at tråden er blevet deformeret i trådlederen. Klip tråden ved trådtrissen, og træk den deformede tråd ud af trådlederen. Sæt ny tråd i og kontroller modrullens tryk. - Slidt kontaktdyse.

TYPE	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Strømområde, A	20-180	20-200	20-250
Minimum generatorstørrelse, kVA	6	8	10
Antal spændingstrin	7	10	10
Intermittens 100% 40°C, A/V	65/17,3	105/19,3	140/21,0
Intermittens 60% 40°C, A/V	85/18,3	125/20,3	165/22,0
Intermittens 35% 40°C, A/V	110/19,5	150/21,5	200/24,0
Intermittens 30% 40°C, A/V	-	155/21,8	-
Tomgangsspænding, V	14-30	14-30	15-45
¹ Netspænding±15%, V	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Sikring, A	10	10	10
Netstrøm, effektiv, A	2,5 (4,4)	4,0 (8,0/7,0)	5,9/4,7 (11,8/10,3)
Netstrøm, max., A	5,7 (9,9)	7,3 (14,6/12,7)	10,0/8,0 (20,0/17,4)
Effekt, 100%, kVA	0,86	2,8	4,1
Effekt, max, kVA	4,1	5,1	6,9
Effekt, tomgang, W	20	20	20
Virkningsgrad, %	72	69	74
Power faktor	0,85	0,93	0,93
Tråddimension, mm	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2
Trådrulledimension, kg	5-15	5-15	5-15
Trådhastighed, m/min	2-12	2-14	2-15
² Punktsvejsetid, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
² Stepsvejsetid, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
Efterbrændingstid, s	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
³ Anvendelsesklasse	S	S	S
⁴ Beskyttelsesklasse	IP21	IP21	IP21
Normer	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensioner, HxBxL, mm	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Vægt, kg	57	64	66

EU-OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING

CE

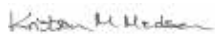
MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danmark

erklærer, at nedennævnte maskine
Type: AUTOMIG
er i overensstemmelse med bestemmelserne i
direktiverne: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europæiske
standarder: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-5:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Forordning: 2019/1784/EU

Udfærdiget i Fjerritslev 10.02.2021


Kristian M. Madsen
CEO

- Leveres for andre netspændinger
- Funktionerne 4-takt, punkt- og stepsvejsning findes på nogle modeller
- Opfylder kravene for svejsning under særlige arbejdsforhold
- Maskinen er beregnet for indendørs anvendelse, idet den opfylder kravene til beskyttelsesklasse IP21

Connection and operation



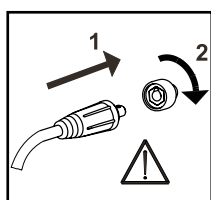
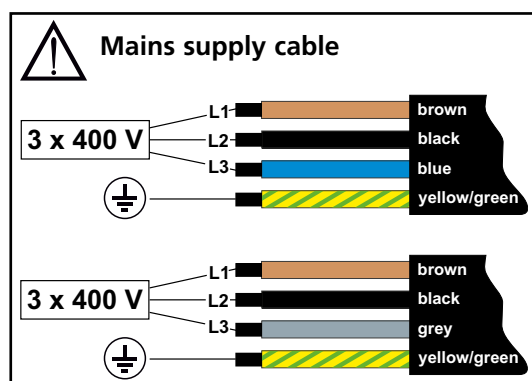
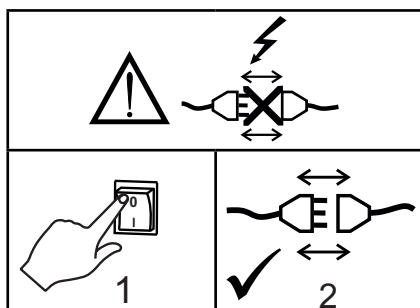
Warning

Read warning notice and instruction manual carefully prior to initial operation and save the information for later use.

Permissible installation

Mains connection

It is important to ensure that the mains supply voltage is in accordance with the voltage to which the machine is built. If the machine can be adjusted for use on several different voltages then the machine must be checked to confirm that it has been set to the correct voltage.



Important!

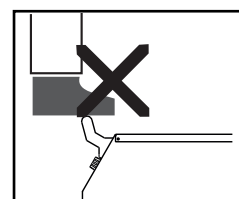
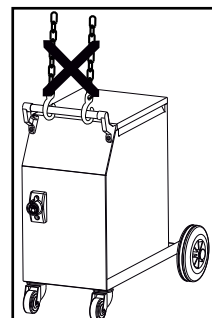
In order to avoid destruction of plugs and cables, good electric contact is required when connecting earth cables and welding hoses to the machine.

Material consumption

Material consumption can be estimated by calculating welding time in minutes times wire feed speed (m/min) times weight per meter of the welding consumables in use.

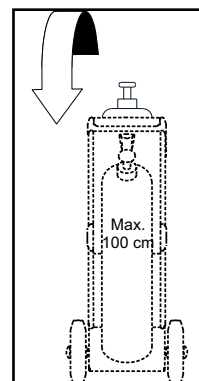
Lifting instructions

Do not lift the machine by the handle.
Do not step on the handle.



Connection of gas bottle

Use only gas bottles with a max. height of 100 cm. If larger bottles are used the machine may tip over.



Gas consumption

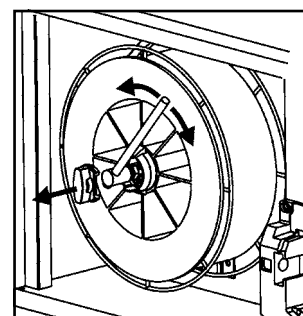
Depending on the welding task, gas type and seam design, the gas consumption will vary in ranges from 6-7 l/min at low amperages (<25A) and up to 27 l/min at max. amperage.

Adjustment of wire brake

The wire brake must ensure that the wire reel brakes sufficiently before the welding wire runs over the edge of the reel. The brake force is dependent on the weight of the wire reel and wire feed speed. Factory setting is 15kg.

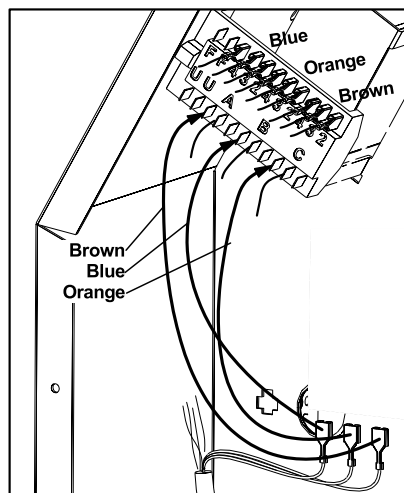
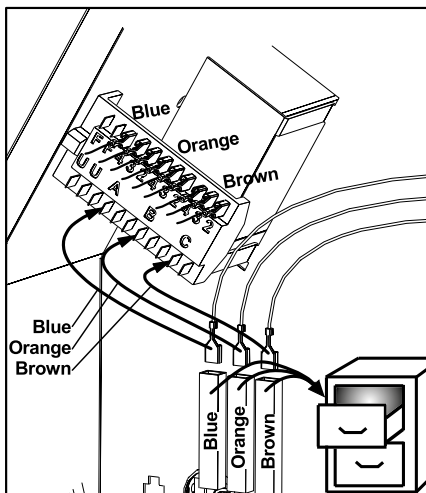
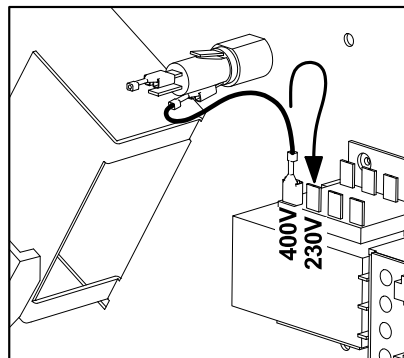
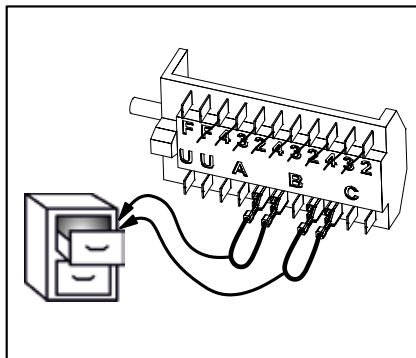
Adjustment:

- Dismount the control knob by placing a thin screw driver behind the knob and thereafter pull it out.
- Adjust the wire brake by fastening or loosening the self-locking nut on the axle of the wire hub.
- Remount the control knob.

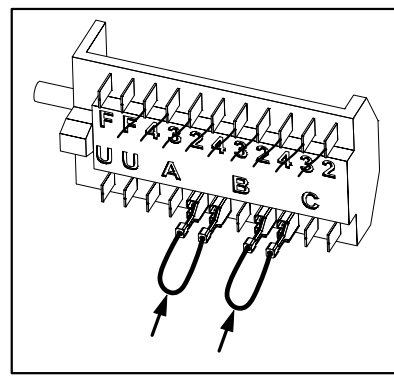
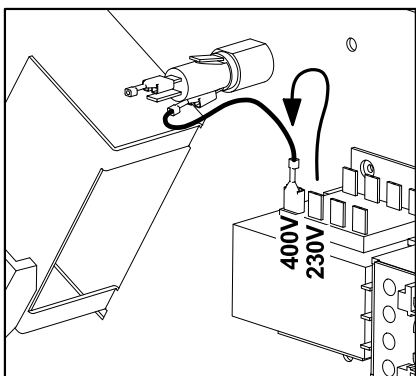
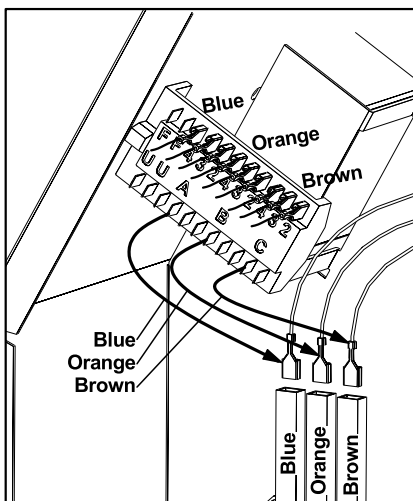
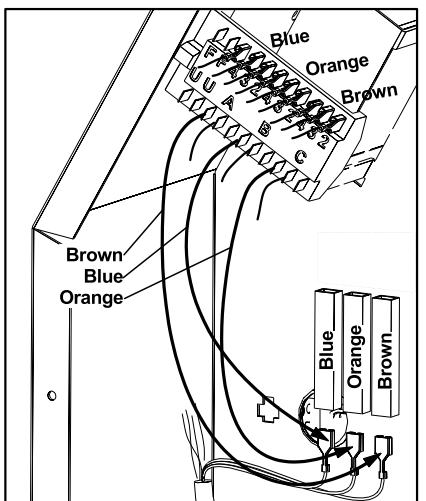


Connection and operation

**AUTOMIG 183,
400V ➔ 230V**

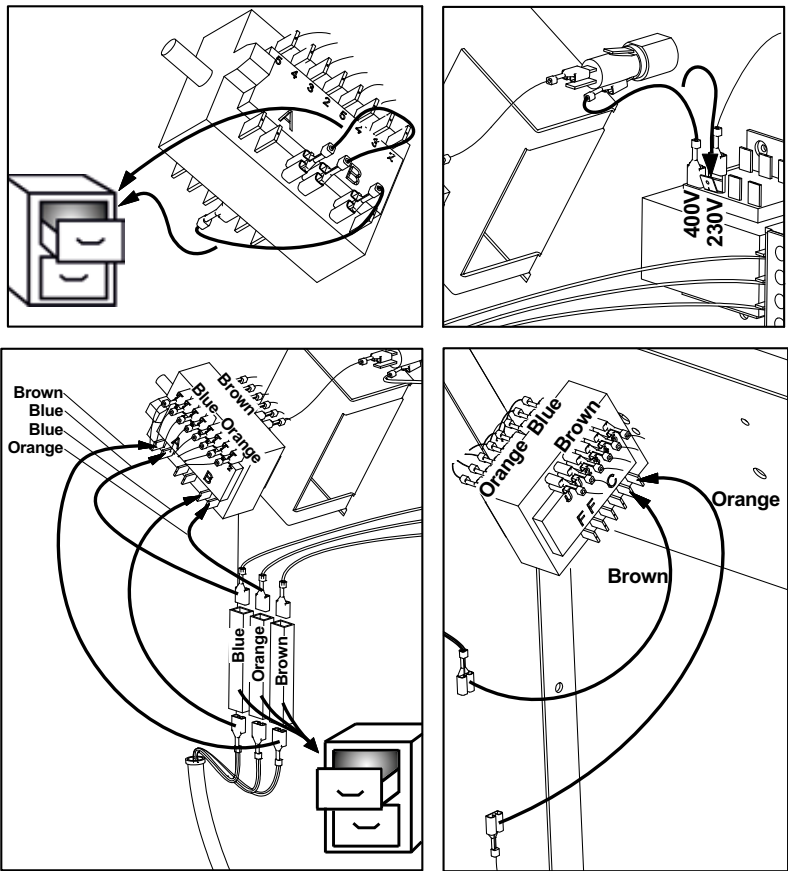


**AUTOMIG 183,
230V ➔ 400V**

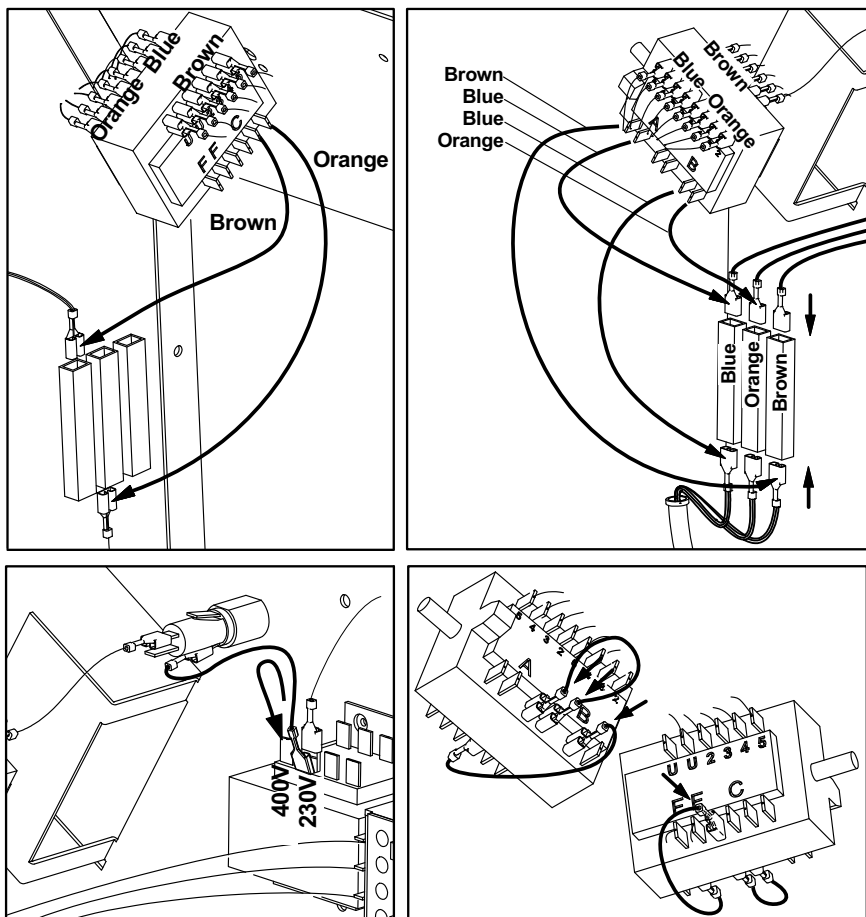


Connection and operation

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

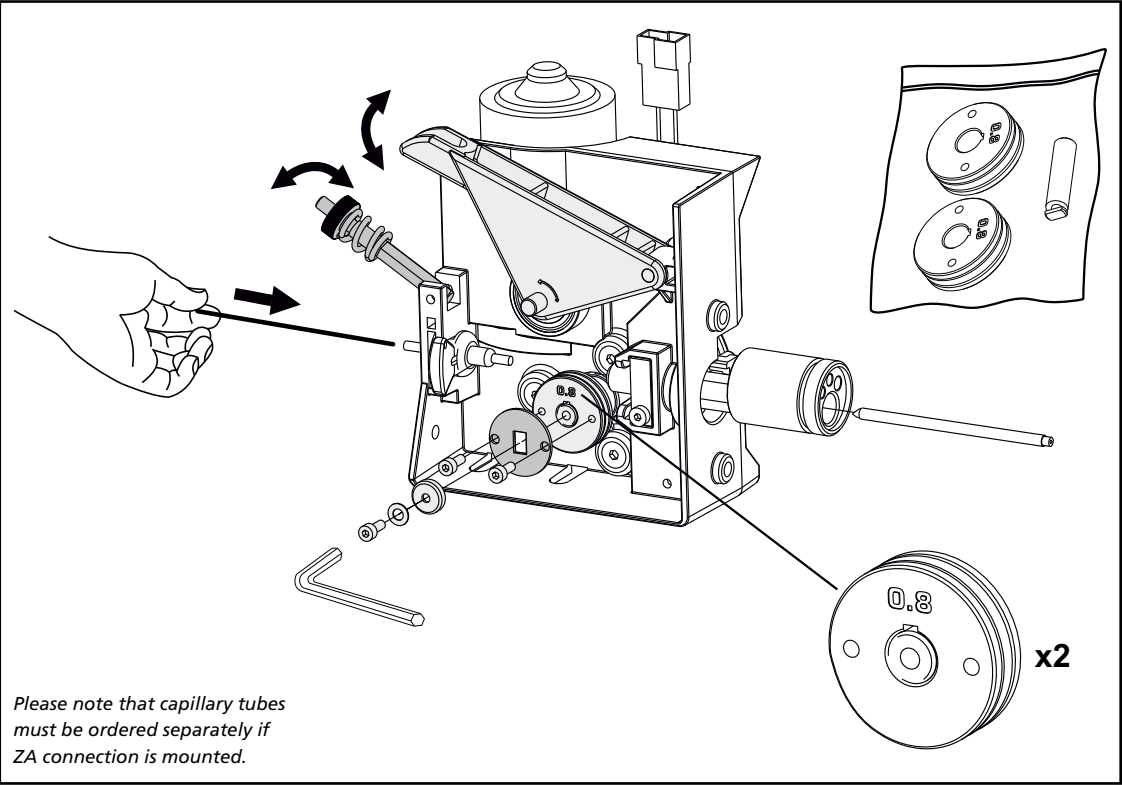


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

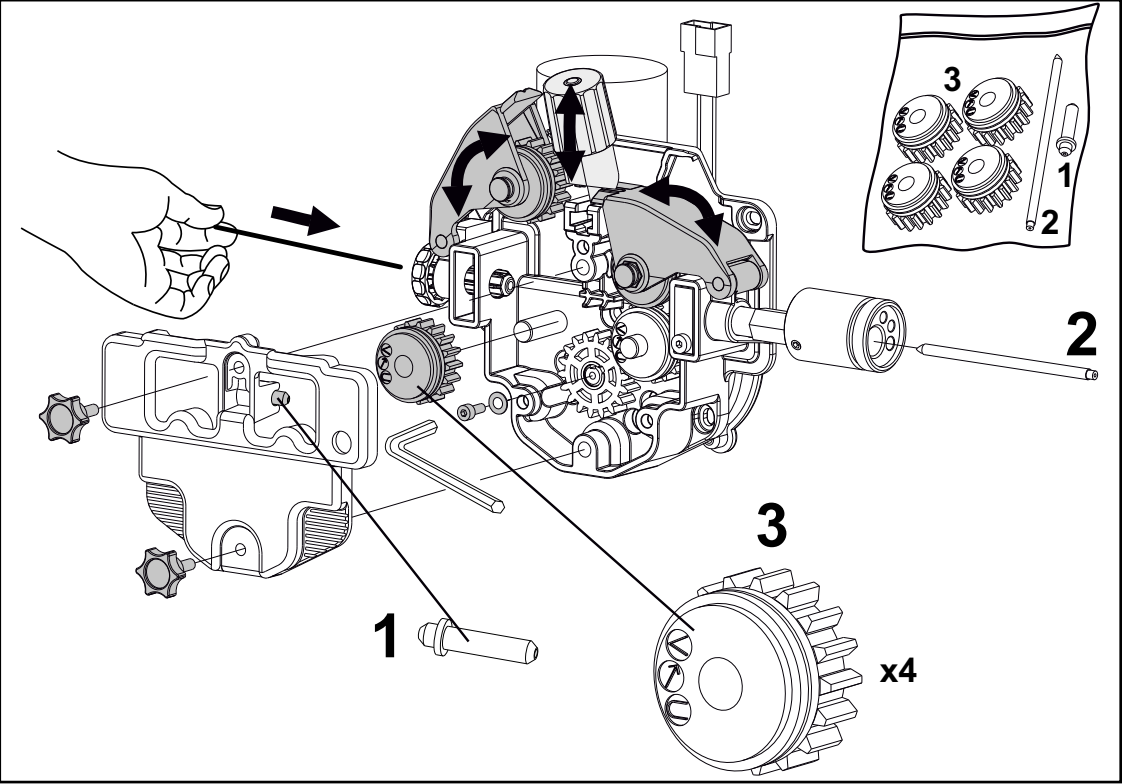


Connection and operation

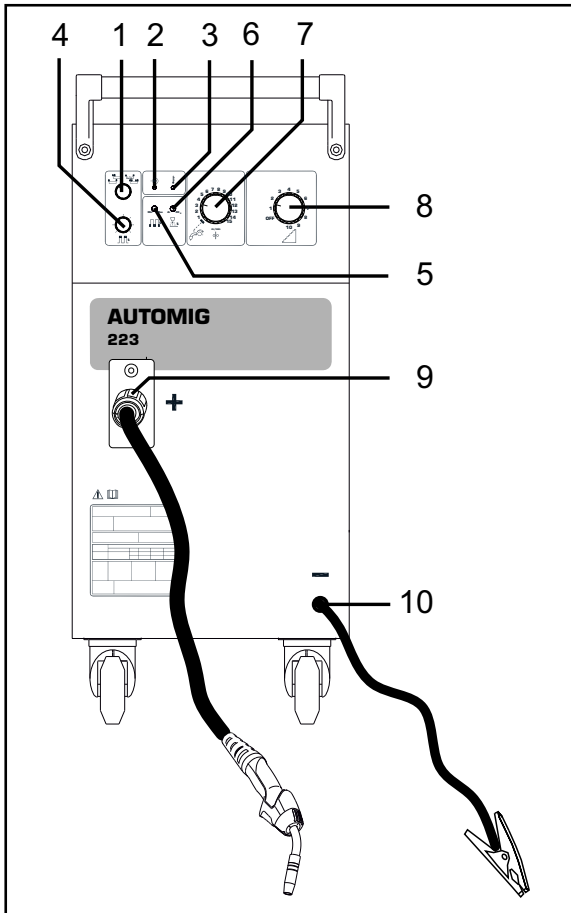
Assembly of parts in wire feed unit (two-roll wire feed system)



Assembly of parts in wire feed unit (four-roll wire feed system)



Connection and operation



1. Switch:

2-times: symbol

Start welding by pressing the trigger on the torch. Welding continues until the trigger is released.

Spot: symbol

The switch is set at Spot. When the trigger on the torch is pressed, welding starts. Welding stops automatically, depending on the time set on control 4 (0.15-2.5 secs.)

Stitch: symbol

The switch is set at Stitch. When the trigger is pressed, welding starts. The welding automatically stops, depending on the time set on control 4. After an interval fixed at control 5 the same cycle continues automatically and only ceases when the trigger on the torch is released.

4-times: symbol

Welding starts the first time the trigger is pressed (after which the trigger can be released) and continues until the trigger is pressed again to stop the welding process.

2. ON

Lights when the machine has been turned on.

3. Overheating

Lights if the welding process is automatically stopped due to overheating of the transformer. The light extinguishes when the transformer temperature has dropped to normal, and welding can continue.

4. Welding time

With this control the welding time can be infinitely varied between 0.15 and 2.5 secs when switch 1 is set to position Spot or Stitch.

5. Pause time

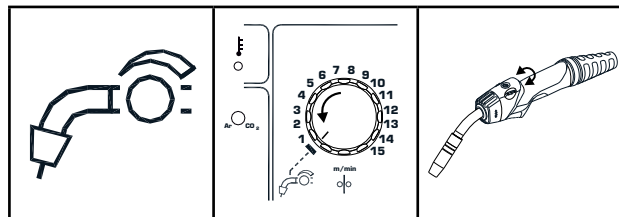
With this control the pause time can be infinitely varied when switch 1 is in position Stitch.

6. Burn back

Variable time delay for wire to stop feeding after voltage is switched off. This function is used to prevent the wire sticking to the workpiece or torch. Variable between 0.05 and 0.5 secs.

7. Wire feed speed control (internal/torch)

Selecting torch adjustment



8. Main switch and Switch for welding voltage

9. Connection of welding hose

10. Connection of earth cable

Troubleshooting and solution / Technical data

We reserve the right to changes

Too little welding effect.

The welding seam forms a bead standing proud of the plate

1. One of the three fuses in the main switch is not working. (This applies to three-phase machines only).
2. The welding voltage is too low. Switch one setting higher.

The wire feed is blocking

1. The inlet nozzle and the wire are not in alignment with each other.
2. The reel of wire is too taut, the wire must come off the reel evenly.
3. The inlet or contact tip has worn out or is blocked up.
4. The welding wire is not clean or it is rusty. It could also be of an inferior quality.
5. The pressure roller has to be tightened.

Spatter

1. The wire feed is too fast for the voltage setting.
2. Worn out contact tip.

Porous weld. A cone is formed when spot welding

1. Insufficient gas - too little pressure or the bottle is empty.
2. Contact tip is blocked up.
3. Leakage air is pumped in and mixes with the shielding gas.

The wire keeps sticking in the contact tip and feeds at slow speed

1. The damaged wire should be cut off, pulled out and replaced. The pressure on the wire feed roller should be checked and adjusted if necessary.
2. Worn out contact tip.
3. Wire feed speed may need increasing.

TYPE	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Current range, A	20-180	20-200	20-250
Minimum generator size, kVA	6	8	10
Voltage steps	7	10	10
Duty cycle 100% 40°C, A/V	65/17.3	105/19.3	140/21.0
Duty cycle 60% 40°C, A/V	85/18.3	125/20.3	165/22.0
Duty cycle 35% 40°C, A/V	110/19.5	150/21.5	200/24.0
Duty cycle 30% 40°C, A/V	-	155/21.8	-
Open circuit voltage, V	14-30	14-30	15-45
¹ Mains voltage±15%, V	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Fuse, A	10	10	10
Mains current, effective, A	2.5 (4.4)	4.0 (8.0/7.0)	5.9/4.7 (11.8/10.3)
Mains current, max., A	5.7 (9.9)	7.3 (14.6/12.7)	10.0/8.0 (20.0/17.4)
Power, 100%, kVA	0.86	2.8	4.1
Power, max., kVA	4.1	5.1	6.9
Power, open circuit, W	20	20	20
Efficiency, %	72	69	74
Power factor	0.85	0.93	0.93
Wire dimension, mm	0.6-1.0	0.6-1.2	0.6-1.2
Wire reel capacity, kg	5-15	5-15	5-15
Wire speed, m/min	2-12	2-14	2-15
¹ Spot welding time, s	0.15-2.5	0.15-2.5	0.15-2.5
² Stitch welding time, s	0.15-2.5	0.15-2.5	0.15-2.5
Burn back, s	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
³ Application class	S	S	S
⁴ Protection class	IP21	IP21	IP21
Standards	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10
Dimensions, HxWxL, mm	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Weight, kg	57	64	66

EC DECLARATION OF CONFORMITY



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

hereby declare that our machine as stated below

Type: AUTOMIG

conforms to directives: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

European standards: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-5:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Regulation: 2019/1784/EU

Issued in Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Delivery for other mains voltages is possible
- 2) The functions 4-times, spot and stitch welding can only be found on some machine versions
- 3) Meets the demands made for machines which are to operate under special working conditions
- 4) This machine is designed for indoor operation and meets the requirements of protection class IP21

Anschluss und Inbetriebnahme

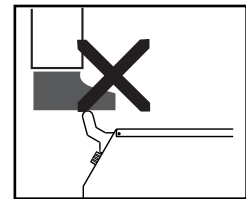
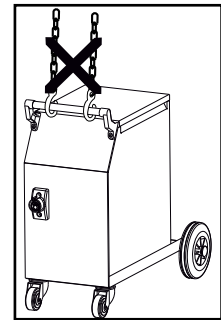


Warnung

Lesen Sie die Warnhinweise und Betriebsanleitung sorgfältig vor der Inbetriebnahme und speichern Sie die Information für den späteren Gebrauch.

Hebeanweisung

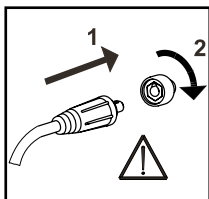
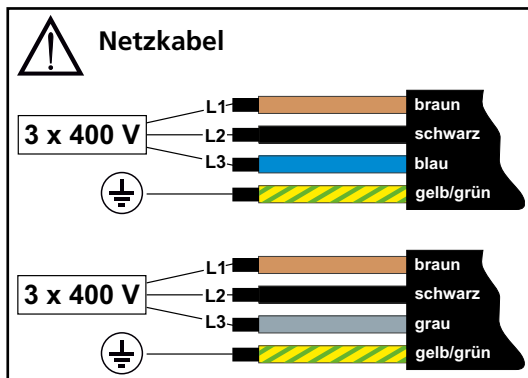
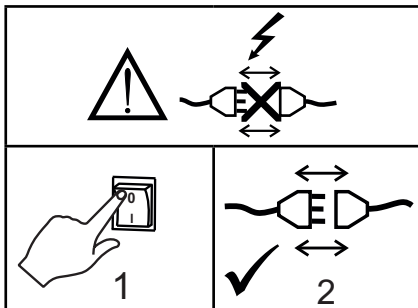
Die Maschine nicht am Handgriff anheben.
Nicht auf den Handgriff treten.



Zulässige Installation

Netzanschluss

Es ist unbedingt zu kontrollieren, ob die auf dem Typenschild der Maschine angegebene Spannung mit der Netzspannung übereinstimmt. Ist die Maschine auf verschiedene Spannungen umklemmbar, muß darauf geachtet werden, daß das Gerät innen für die richtige Spannung angeklemmt ist.



Wichtig!

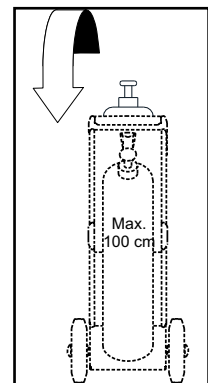
Achten Sie auf festen Sitz der Anschlüsse von Massekabel und Schweißschlauch. Die Stecker und Kabel können sonst beschädigt werden.

Materialverbrauch

Materialverbrauch kann berechnet werden, wenn die Schweißzeit in Minuten mit der Drahtfördergeschwindigkeit (m/min) und Gewicht pro Meter der aktuellen Zusatzmaterialien multipliziert werden.

Anschluß der Gasflasche

Die Maschine ist für Anwendung der Gasflaschen mit einer max. Höhe von 100 cm vorgesehen. Bei Anwendung höher Gasflaschen entsteht ein Risiko dafür, daß die Maschine umstürzt.



Gasverbrauch

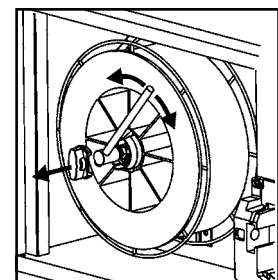
Abhängig von der Schweißaufgabe, dem Gastyp und der Schweißnaht variiert der Gasverbrauch in Bereichen von 6 bis 7 l/min bei niedrigen Stromstärken (<25 A) bis zu 27 l/min bei Maks. Strom.

Justierung der Drahtbremse

Die Bremse wird so fest eingestellt, daß die Drahtrolle stoppt, ehe der Schweißdraht über den Rand läuft. Die Bremskraft ist vom Gewicht der Drahtrolle und der Drahtfördergeschwindigkeit abhängig. Werkeinstellung = 15kg

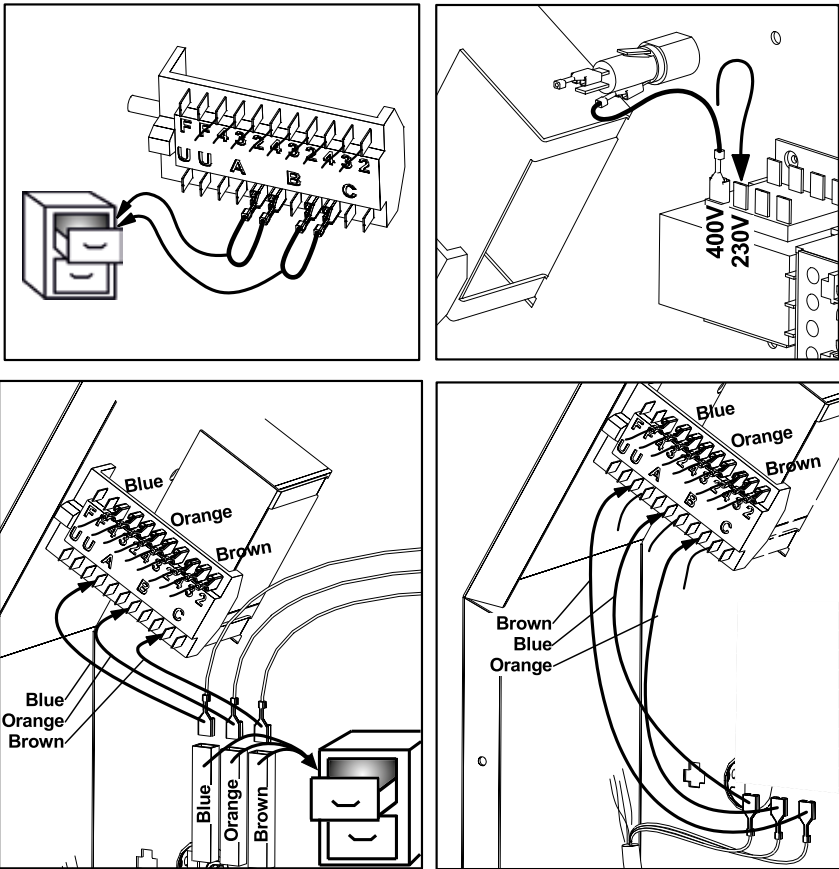
Justierung:

- Der Drehknopf kann abmontiert werden, wenn ein Schraubendreher hinter den Knopf platziert ist. Danach kann der Knopf ausgezogen werden.
- Die Drahtbremse kann durch Festspannen oder Lockern der Gegenmutter auf die Achse der Drahtnabe justiert werden.
- Der Drehknopf muß wieder montiert werden.

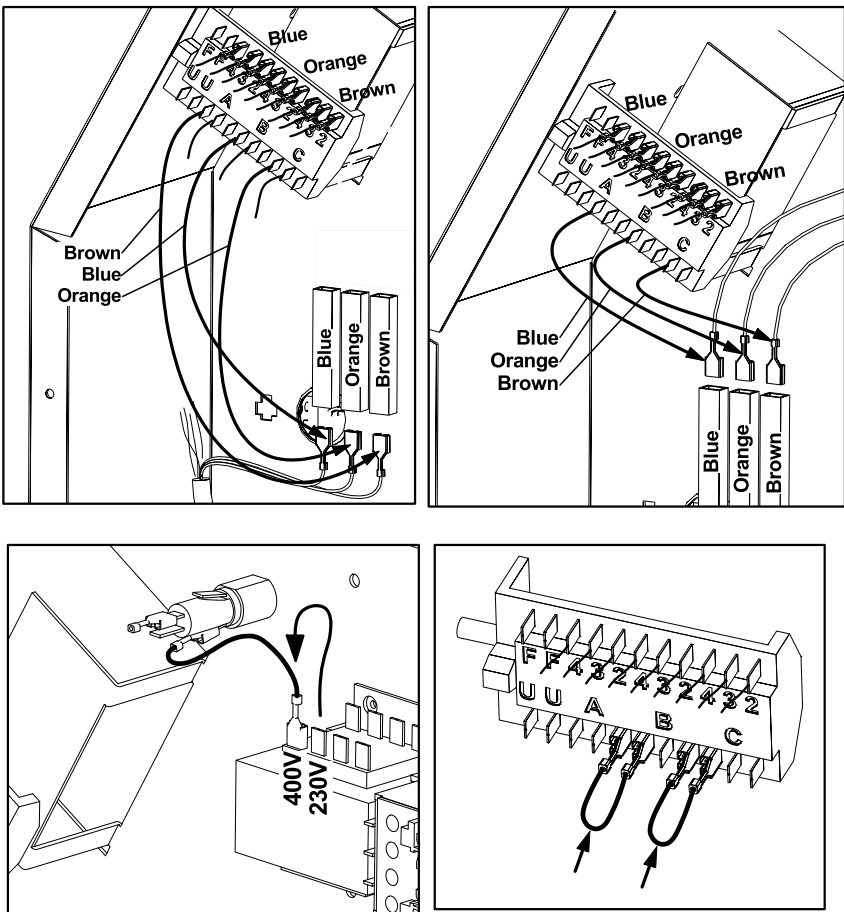


Anschluss und Inbetriebnahme

AUTOMIG 183,
400V → 230V

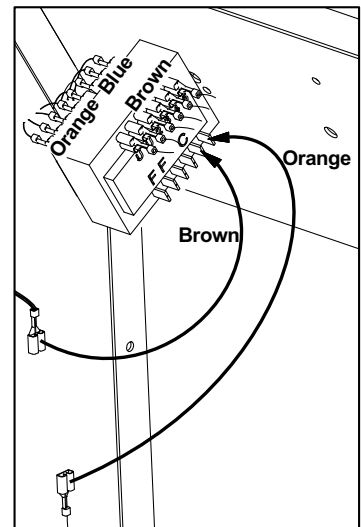
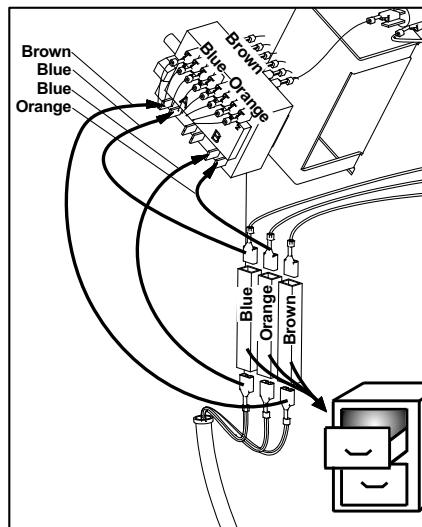
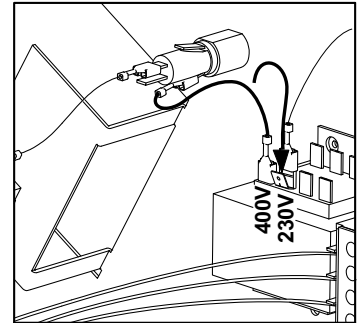
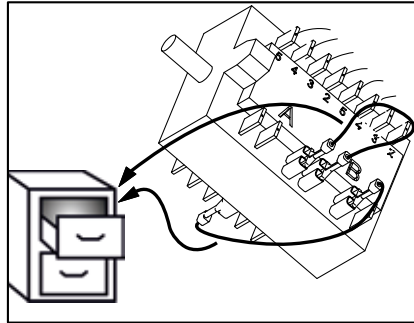


AUTOMIG 183,
230V → 400V

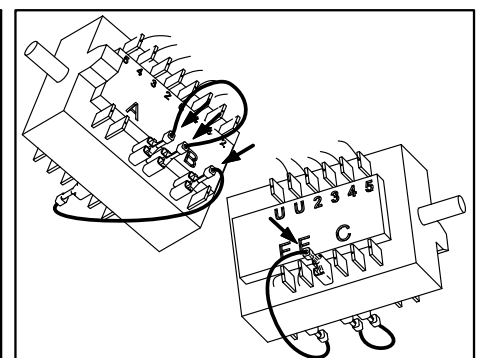
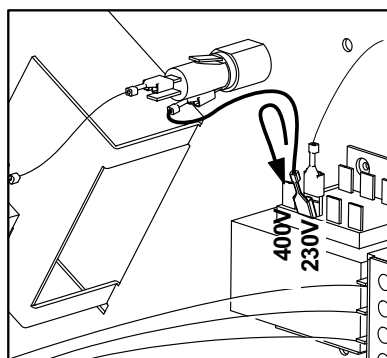
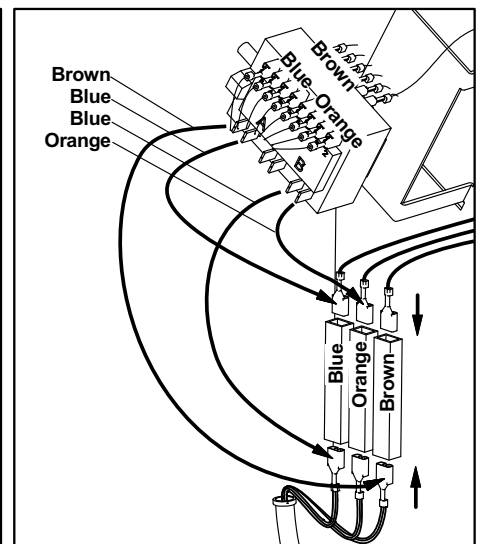
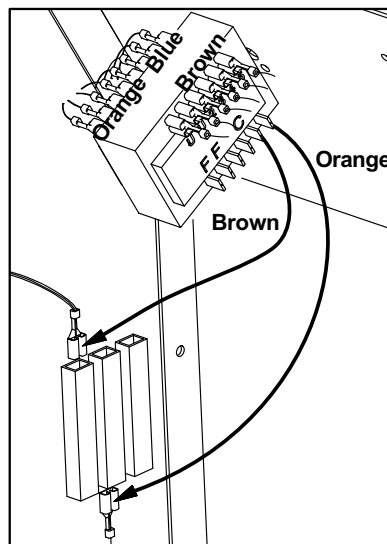


Anschluss und Inbetriebnahme

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

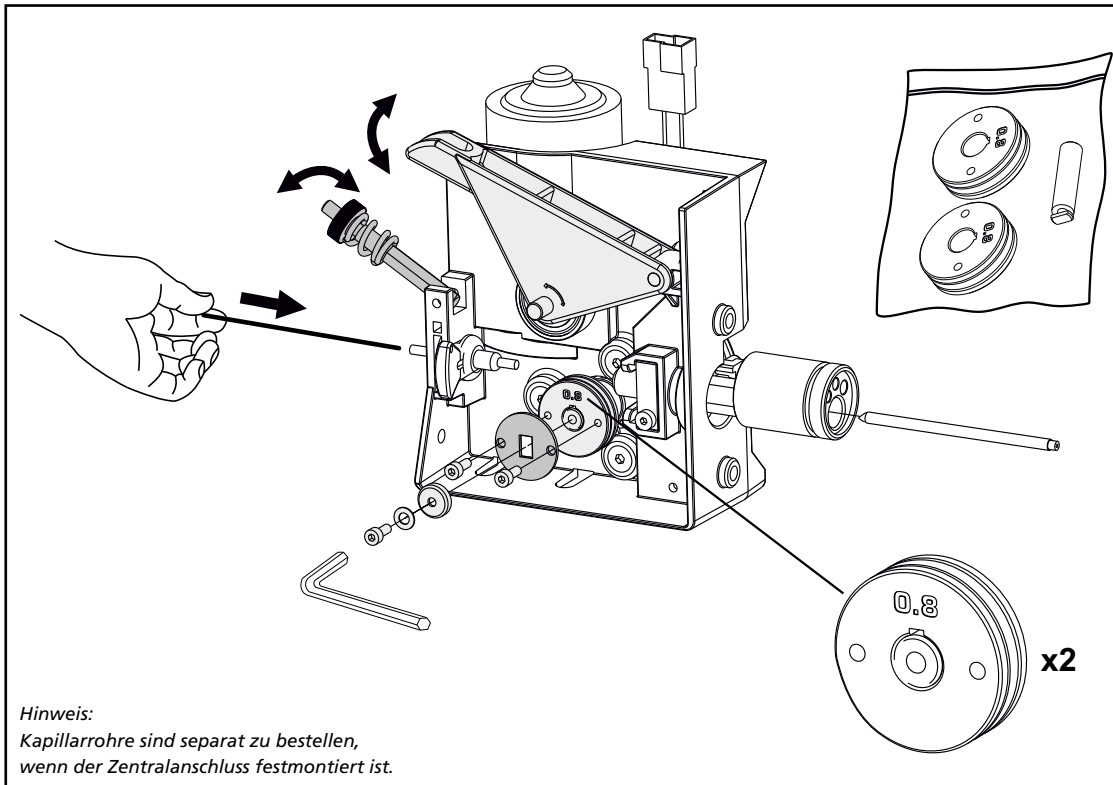


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

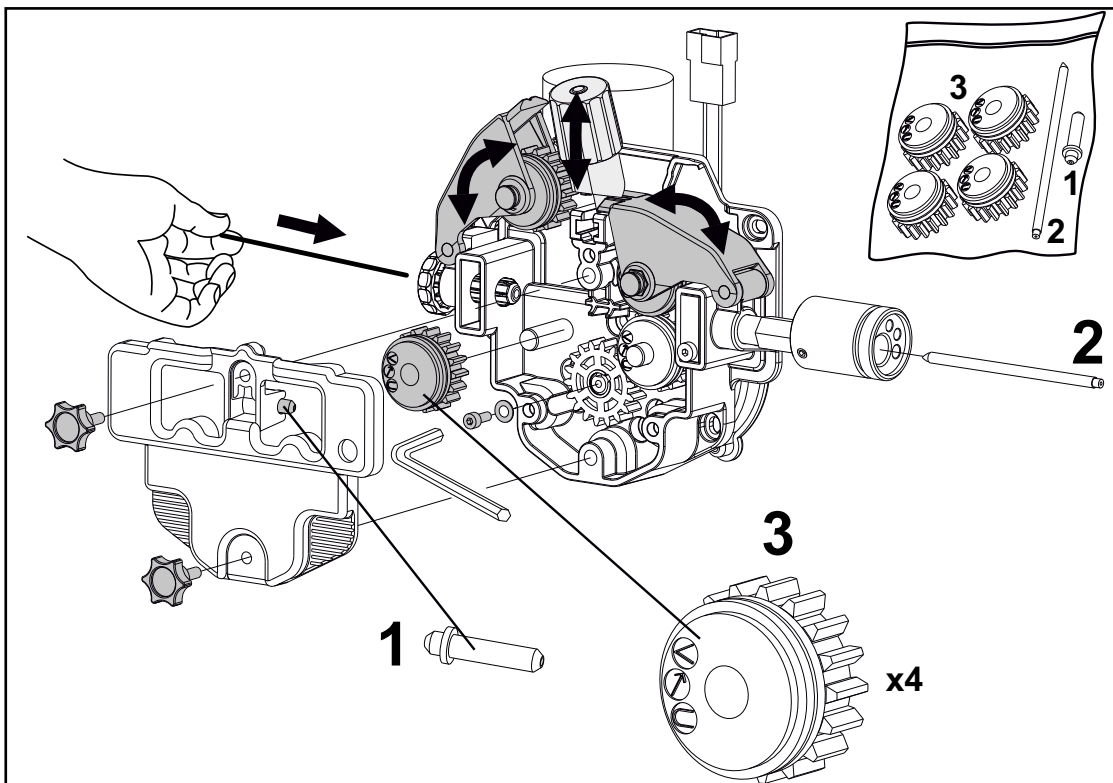


Anschluss und Inbetriebnahme

Montage der Teile in Drahtvorschubeinheit (Zwei-Rollen-Antrieb)

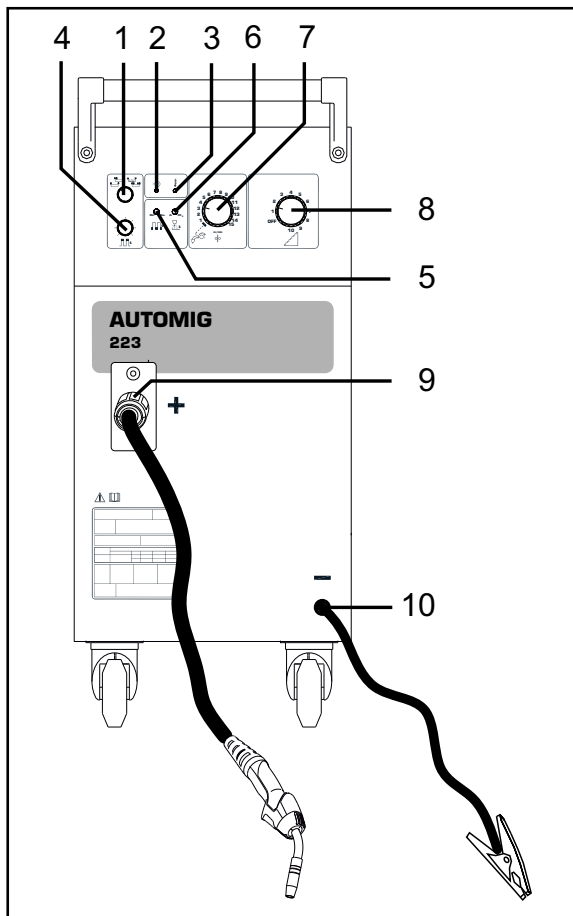


Montage der Teile in Drahtvorschubeinheit (Vier-Rollen-Antrieb)



Mit Hilfe der Rändelschraube am Spannbolzen wird der Andruck der Förderrollen so eingestellt, daß eine gleichmässige Förderung des Drahtes gewährleistet ist, ohne den Draht zu deformieren.

Anschluss und Inbetriebnahme



1. Programmwahlschalter:

2-Takt:

In dieser Stellung des Programmwahlschalters wird durch Betätigung der Brennergaste der Schweißprozess eingeleitet und wird dann beendet, wenn der Schalter wieder losgelassen wird. Dieses Programm ist vorteilhaft bei Heftarbeiten und kurzen Schweißnähten.

Punkt:

Bei Verwendung dieses Programmes wird das Gerät automatisch, nach Ablauf der am Regler 4 eingestellten Zeit, das Schweißen unterbrochen.

Die Punktschweißzeit von 0,15 bis 2,5 Sekunden ist variabel einstellbar.

Step:

Am Regler (5) kann die Intervallzeit eingestellt werden. Die Taste am Brennerhandgriff muß während des Abschweißens des Intervall-Programms gedrückt bleiben.

Die Schweißzeit zwischen den Pausen kann am Knopf 5 eingestellt werden. Dieses Programm ist, durch die Abkühlpause, besonders für Dünnblechschweißungen geeignet.

4-Takt:

Den Schalter auf 4-Takt einstellen. Das Schweißen wird durch Betätigung der Brennergaste eingeleitet, anschließend kann die Taste losgelassen werden, und der Schweißvorgang wird fortgesetzt. Bei erneuter Betätigung der Brennergaste wird das Schweißen abgebrochen.

4-Takt-Schweißen wird auch Dauerschweißen genannt.

2. ON

Leuchtet bei eingeschalteter Maschine.

3. Überhitzung

Die Leuchtdiode zeigt die Überhitzung des Transformators an. Der Schweißprozess wird in diesem Fall automatisch unterbrochen. Nach Abkühlung des Gerätes kann der Schweißprozess fortgesetzt werden.

4. Schweißzeit

An diesem Regler wird die Schweißzeit eingestellt, wenn der Schalter auf den Programmen Punkt oder Intervall steht. Variabel zwischen 0,15-2,5 Sek.

5. Variable Pausenzeit

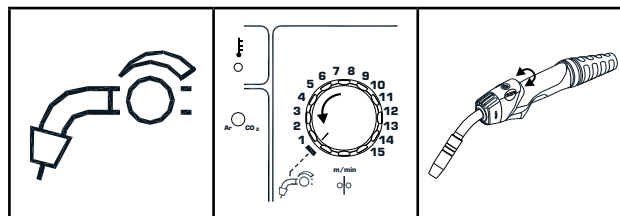
An diesen Regler wird die Pausenzeit eingestellt, wenn Schalter 1 auf Stellung Intervall steht.

6. Drahrückbrandzeit

Voreinstellung der Drahrückbrandzeit (Zeit-differenz vom Abschalten des Motors bis zum Verlöschen des Lichtbogens) im Bereich von 0,05-0,5 Sek.

7. Stufenlose Einstellung (intern/Brenner)

Wahl der Brennerregelung



8. Hauptschalter und Schweißspannungsschalter

9. Anschluß für Schweißschlauch

10. Anschluss von Massekabel

Fehlersuche und Technische Daten

Änderungen vorbehalten

Zu kleiner Schweißeffekt, Schweißnaht liegt auf den Blechen ohne Einbrand.
1. Eine Netzsicherung ist ausgefallen. 2. Es wird mit zu niedriger Spannungsstufe gearbeitet.
Stoßweiser Drahttransport.
1. Drahteinlaufdüse fluchtet nicht mit der Nut in der Drahtförderrolle. 2. Schweißdrahtspule läuft zu stramm auf der Bremsnabe. Schweißdraht hat sich auf der Drahtrolle gekreuzt oder verhakt. 3. Drahteinlaufdüse oder Stromdüse defekt, verstopft oder verschlissen. 4. Unreiner Schweißdraht oder schlechte Qualität. Auch rostiger Schweißdraht kann die Ursache sein. 5. Zu wenig Andruck der oberen Förderrolle.
Zu viel Spritzer beim Schweißen.
1. Drahtvorschubgeschwindigkeit ist zu groß in Relation zur eingestellten Spannung. 2. Verschleißene Stromdüse.
Schweißnaht sieht verbrannt aus (verkohlt und spröde). Beim Punktschweißen bildet sich eine Erhöhung im Punkt.
1. Schutzgas fehlt: Flasche ist leer, oder Druck (Menge) ist zu niedrig. 2. Undichtigkeit im Schutzgasschlauchsystem. Oft wird, durch Injektorwirkung, Luft in das Schutzgas gesaugt.
Schweißdraht brennt an der Stromdüse fest.
1. Kann auf deformiertem Draht beruhen. Schneiden Sie den Draht an den Förderrollen ab und entfernen Sie den deformierten Draht aus dem Schlauchpaket. Führen Sie den Draht neu ein. Kontrollieren Sie den Andruck der Förderrollen. 2. Verschleißene Stromdüse. 3. Eine Erhöhung der Drahtfördergeschwindigkeit ist notwendig.

TYP	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Schweißstrombereich	20-180	20-200	20-250
Mindestgröße des Generators, kVA	6	8	10
Spannungsstufen	7	10	10
Einschaltdauer 100% 40°C, A/V	65/17,3	105/19,3	140/21,0
Einschaltdauer 60% 40°C, A/V	85/18,3	165/22,0	165/22,0
Einschaltdauer 35% 40°C, A/V	110/19,5	200/24,0	200/24,0
Einschaltdauer 30% 40°C, A/V	-	155/21,8	-
Leerlaufspannung, V	14-30	14-30	15-45
¹ Netzspannung±15%, V	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Sicherung, A	10	10	10
Effektiver Netzstrom, A	2,5 (4,4)	4,0 (8,0/7,0)	5,9/4,7 (11,8/10,3)
Max. Netzstrom, A	5,7 (9,9)	7,3 (14,6/12,7)	10,0/8,0 (20,0/17,4)
Leistung, 100%, kVA	0,86	2,8	4,1
Leistung, max, kVA	4,1	5,1	6,9
Leistung, Leerlauf, W	20	20	20
Wirkungsgrad, %	72	69	74
Leistungsfaktor	0,85	0,93	0,93
Drahtdurchmesser, mm	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2
Drahtrolle, kg	5-15	5-15	5-15
Fördergeschwindigkeit, M/Min	2-12	2-14	2-15
² Punkt-Schweißzeit, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
² Step-Schweißzeit, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
Drahtrückbrandzeit, s	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
³ Anwendungsklasse	S	S	S
⁴ Schutzklasse	IP21	IP21	IP21
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Masse, HxBxL, mm	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Gewicht, kg	57	64	66

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Dänemark

erklärt, dass das unten erwähnte Gerät

Typ: AUTOMIG

den Bestimmungen der EU-Richtlinien

2014/35/EU

2014/30/EU

2011/65/EU entspricht

Europäische Normen: EN IEC60974-1:2018/A1:2019

EN IEC60974-5:2019

EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Verordnung: 2019/1784/EU

Ausgestellt in Fjerritslev am 10.02.2021

Kristian M. Madsen

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Kann für andere Netzspannungen geliefert werden
- 2) Die Funktionen 4-Takt, Punkt und Step Schweißen sind nur in einigen Ausführungen der Maschinen vorhanden
- 3) Erfüllt die gestellten Anforderungen an Maschinen für Anwendung unter besonderen Arbeitsverhältnissen
- 4) Die Maschine entspricht die Schutzklasse IP21

Branchement et fonctionnement

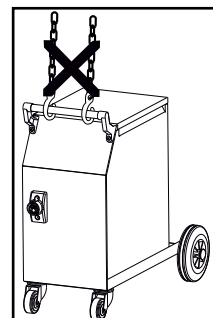


Attention

Lire attentivement la fiche de mise en garde/le mode d'emploi avant la première utilisation et conserver ces informations en vue de leur utilisation ultérieure.

Instructions de levage

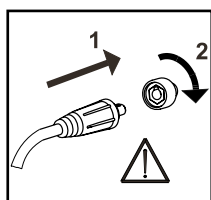
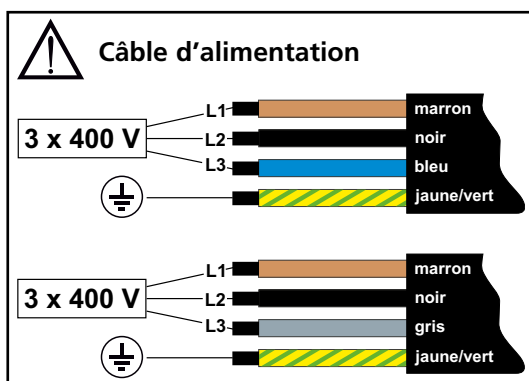
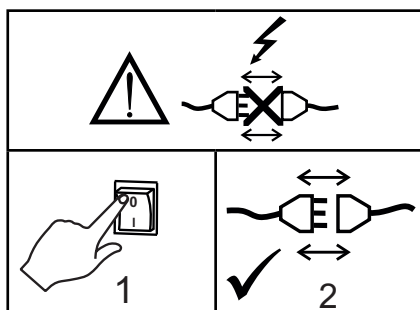
Ne pas soulever la machine par la poignée.
Ne pas marcher sur la poignée.



Installation autorisée

Raccordement électrique

Vérifier que la tension secteur correspond à la tension nominale de la machine. Ce contrôle est primordial pour les machines pouvant être utilisées à différentes tensions.

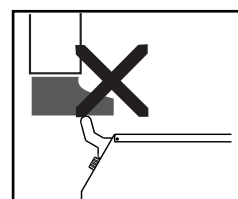


Important !

Afin d'éviter la destruction des prises et câbles, s'assurer que le contact électrique est bien établi lors du branchement des câbles de mise à la terre et des torches de soudage à la machine.

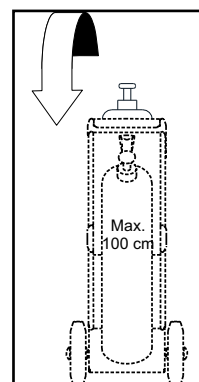
Consommation de matériaux

La consommation de matériaux peut être estimée en calculant le temps de soudage en minutes multiplié par la vitesse d'alimentation du fil (m/min) multiplié par le poids par mètre des consommables de soudure utilisés.



Raccordement de la bouteille de gaz

Ne pas utiliser des bouteilles de gaz de plus de 100 cm, qui présentent un risque de basculement.



Consommation de gaz

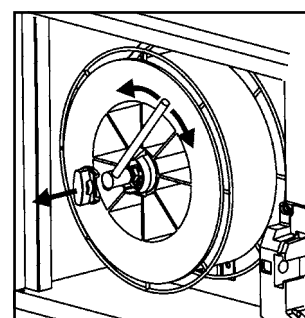
Selon la tâche de soudage, le type de gaz et la conception de la soudure, la consommation de gaz varie entre 6 et 7 l/min à faible ampérage (<25A) et jusqu'à 27 l/min au maximum.

Réglage du frein du dévidoir

Le frein du dévidoir ralentit la bobine en fonction de l'avancement du fil de soudage. La force du frein dépend du poids de la bobine et de la vitesse de dévidage. La valeur par défaut est de 15 kg.

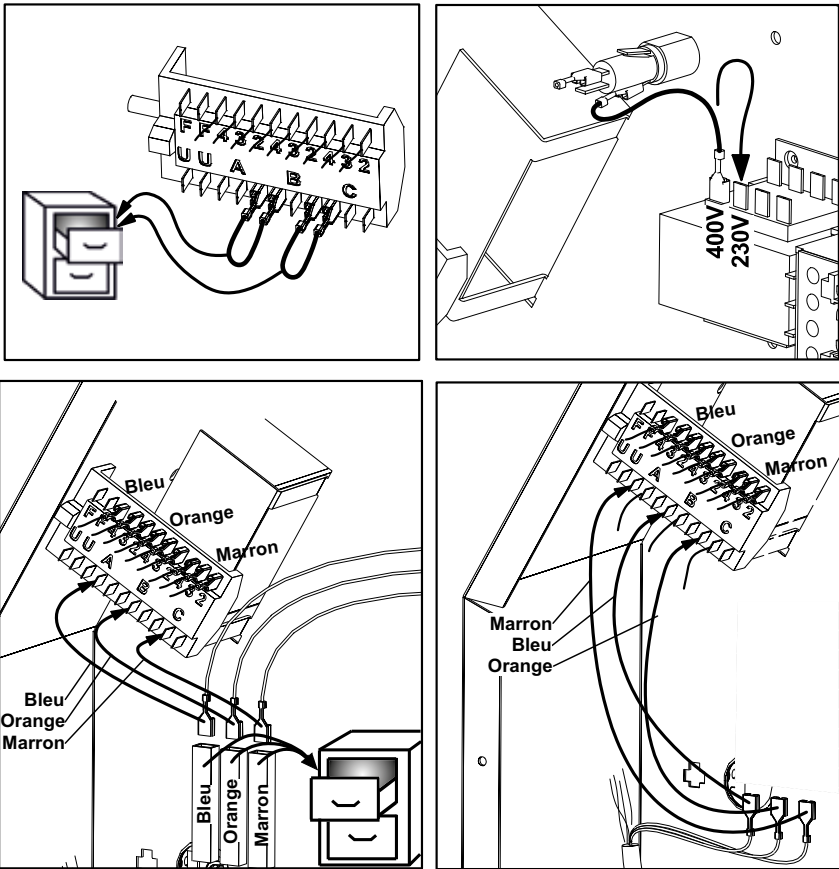
Réglage :

- Démonter le bouton de réglage en plaçant un petit tournevis derrière le bouton, puis sortir ce dernier.
- Régler le frein en serrant ou desserrant l'écrou autobloquant au niveau de l'axe du moyeu.
- Réinstaller le bouton.

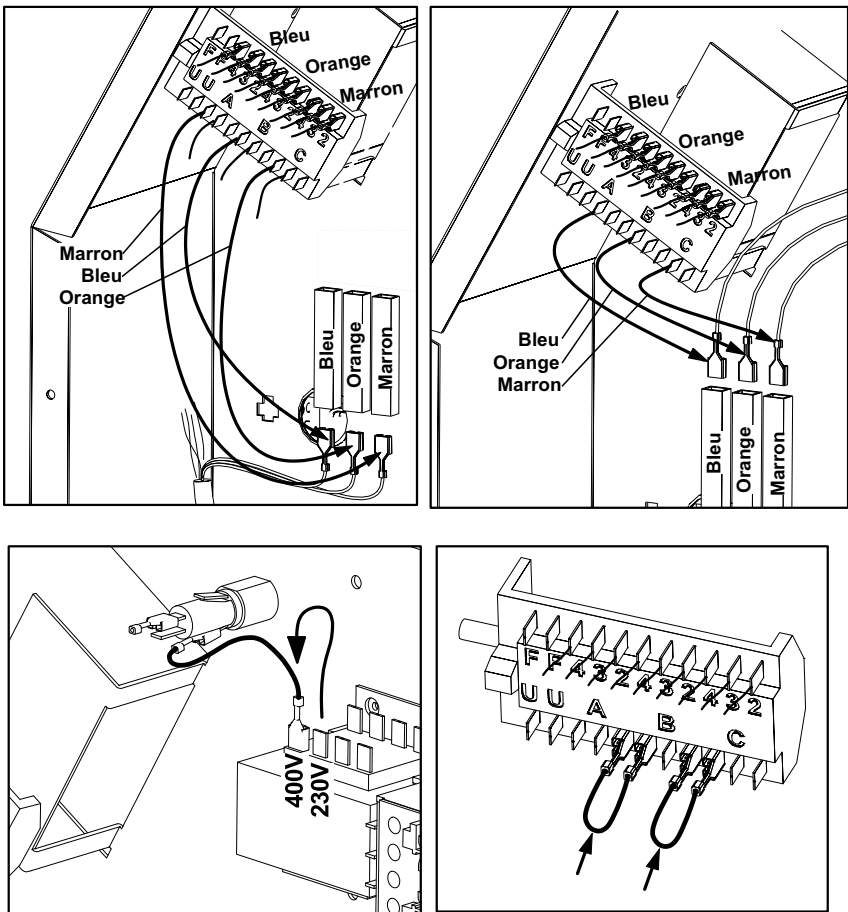


Branchement et fonctionnement

AUTOMIG 183,
400V → 230V

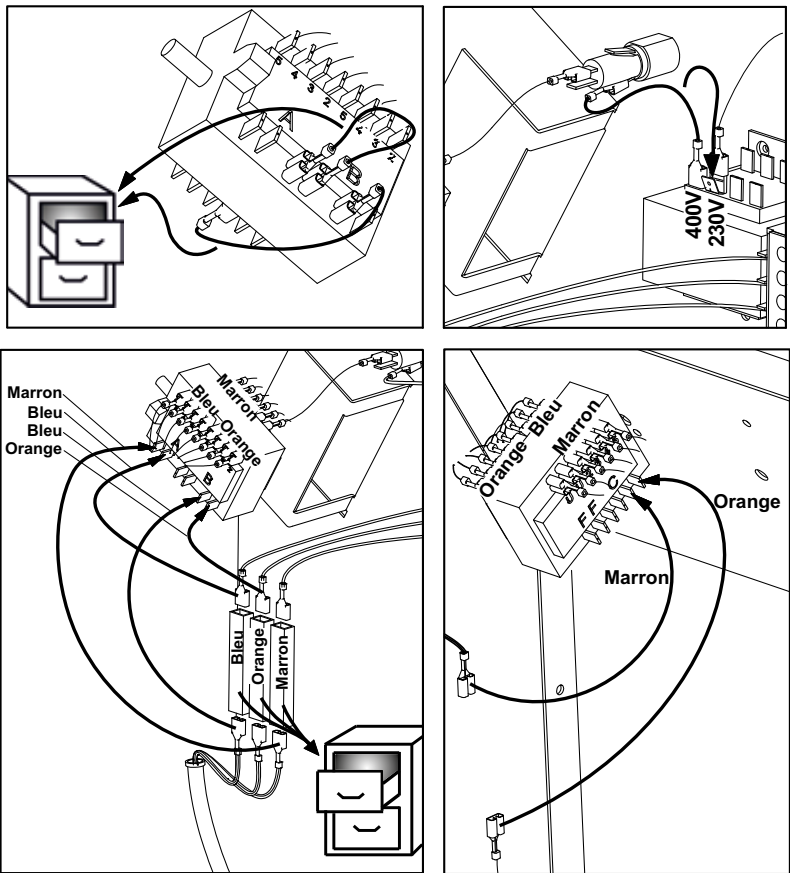


AUTOMIG 183,
230V → 400V

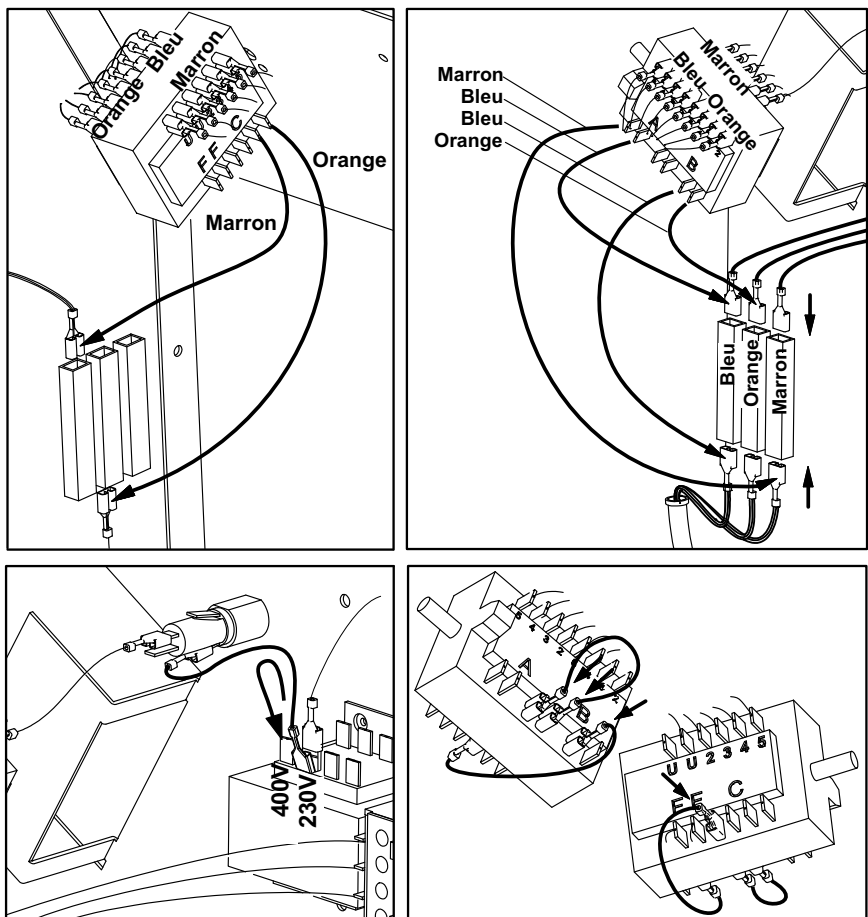


Branchement et fonctionnement

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

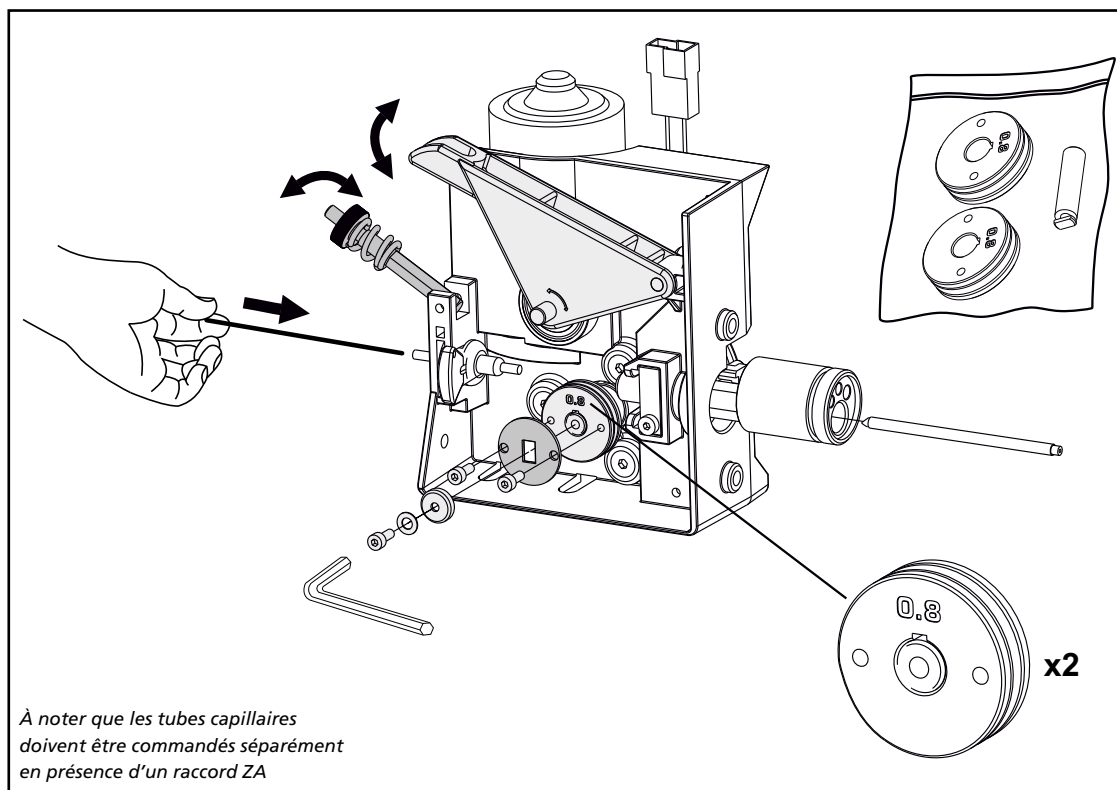


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

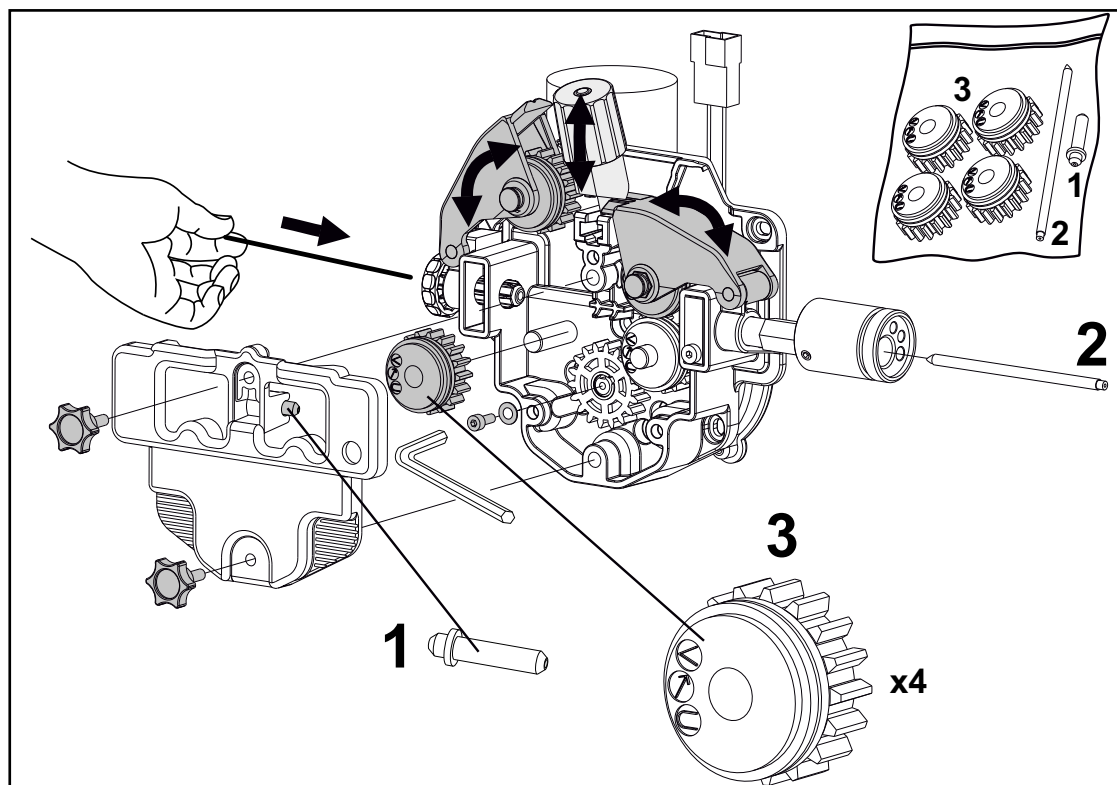


Branchement et fonctionnement

Assemblage des pièces dans le dévidoir (système de dévidage à deux galets)

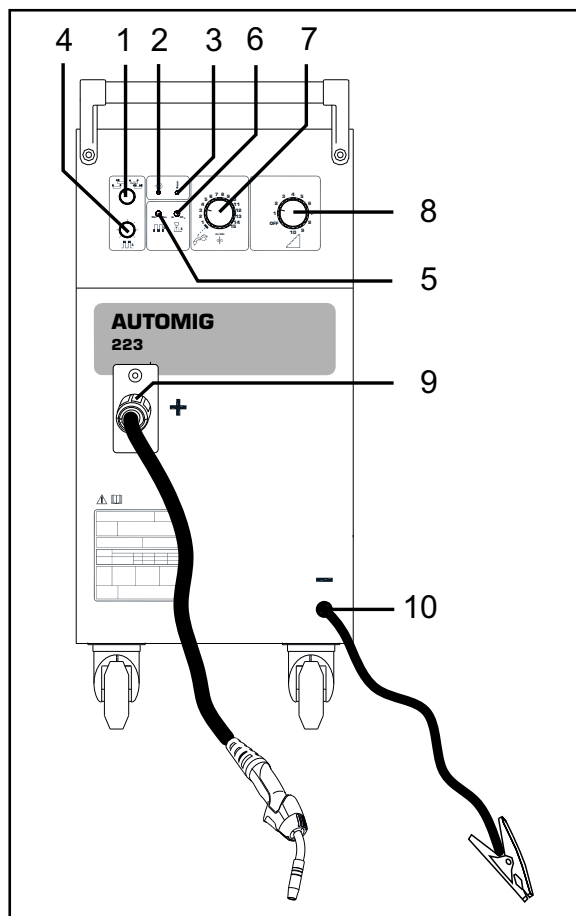


Assemblage des pièces dans le dévidoir (système de dévidage à quatre galets)



Le réglage de la pression sur le galet doit permettre l'arrêt du fil au niveau du tube de contact.

Branchement et fonctionnement



1. Touche de fonction:

2-temps :

La touche de fonction est réglée sur le soudage à deux temps. Activer la gâchette de la torche pour commencer à souder. Relâcher la gâchette pour interrompre le soudage.

Pointage :

La touche de fonction est réglée sur le pointage. Activer la gâchette de la torche pour commencer à souder. Le soudage s'arrête automatiquement selon le temps défini à l'aide du bouton 4 (0,15 à 2,5 secondes).

Impulsion :

La touche de fonction est réglée sur le soudage par impulsion. Activer la gâchette de la torche pour commencer à souder. Le soudage s'arrête automatiquement selon le temps défini à l'aide du bouton 4. Après un intervalle défini à l'aide du bouton 5, le même cycle reprend automatiquement et ne s'arrête que lorsque la gâchette de la torche est relâchée.

4-temps :

La touche de fonction est réglée sur le soudage à 4 temps. Activer la gâchette de la torche pour commencer à souder (il est ensuite possible de relâcher la gâchette) et la réactiver pour interrompre l'opération.

2. ON

Ce voyant s'allume lorsque la machine est sous tension.

3. Surchauffe

Ce voyant s'allume lorsque l'opération de soudage s'interrompt automatiquement suite à une surchauffe du transformateur. Quand la température du transformateur redevient normale, le voyant s'éteint et l'opération peut reprendre.

4. Temps de soudage

Règlage du temps de soudage quand le bouton 1 est sur la position impulsion ou pointage. Il est variable de 0,15 à 2,5 secondes.

5. Temps de pause

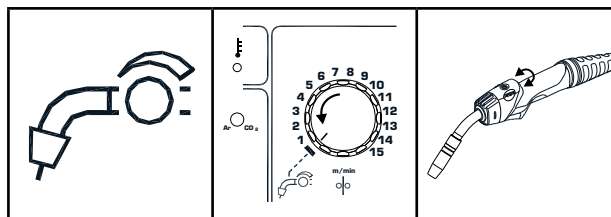
Ce bouton permet de régler le temps de pause quand le bouton 1 est en position impulsion.

6. Anti-collage

Temps pendant lequel le dévidage se poursuit après la mise hors tension. Cette fonction empêche que le fil colle à la pièce ou à la torche. Il est variable de 0,05 à 0,5 seconde.

7. Réglage en continu de la vitesse de fil (interne/torche)

Sélection du réglage de la torche



8. Interrupteur principal et réglage de la tension de soudage

9. Raccordement de la torche de soudage

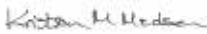
10. Raccordement du câble de mise à la terre

Recherche de pannes et solutions/Caractéristiques techniques

Soudage avec une puissance insuffisante. Cordon de soudure protubérant.
1. Un des trois fusibles de l'alimentation principale ne fonctionne pas (valable uniquement pour les machines triphasées). 2. La tension de soudage est trop basse. Augmenter la tension au moyen du commutateur (8).
Dévidoir bloqué
1. La buse d'alimentation et le fil ne sont pas alignés. 2. La bobine de fil est trop tendue, le fil ne peut pas se dérouler normalement. 3. L'entrée ou le tube de contact est usé ou obstrué. 4. Le fil de soudage n'est pas propre ou est rouillé. Il se peut également que le fil soit de mauvaise qualité. 5. La pression sur les galets doit être augmentée.
Projections
1. La vitesse du fil est trop rapide pour la tension affichée. 2. Le tube de contact est usé.
Soudure poreuse. Un cône se forme lors du pointage.
1. Manque de gaz - pression insuffisante ou bouteille vide. 2. Le tube de contact est obstrué. 3. De l'air est aspiré avec le gaz de protection.
Fil collé au tube de contact et dévidage lent
1. Le fil détérioré doit être éliminé et remplacé. La pression sur le galet doit être vérifiée et réglée si besoin. 2. Tube de contact usé. 3. Il se peut que la vitesse du fil doive être augmentée.

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications

TYPE	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Plage de courant, A	20-180	20-200	20-250
Taille minimale du générateur, kVA	6	8	10
Réglages de tension	7	10	10
Facteur de marche, 100% 40°C, A/V	65/17,3	105/19,3	140/21,0
Facteur de marche, 60% 40°C, A/V	85/18,3	125/20,3	165/22,0
Facteur de marche, 35% 40°C, A/V	110/19,5	150/21,5	200/24,0
Facteur de marche, 30% 40°C, A/V	-	155/21,8	-
Tension à vide, V	14-30	14-30	15-45
¹ Tension d'alimentation ±15%, V	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Fusible, A	10	10	10
Courant du secteur, efficace, A	2,5 (4,4)	4,0 (8,0/7,0)	5,9/4,7 (11,8/10,3)
Courant du secteur, max., A	5,7 (9,9)	7,3 (14,6/12,7)	10,0/8,0 (20,0/17,4)
Puissance nominale, kVA	0,86	2,8	4,1
Puissance, max., kVA kVA	4,1	5,1	6,9
Puissance circuit ouvert, W	20	20	20
Rendement, %	72	69	74
Facteur de puissance	0,85	0,93	0,93
Diamètre de fil, mm	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2
Bobine utilisable, kg	5-15	5-15	5-15
Vitesse de dévidage, m/min	2-12	2-14	2-15
² Pointage, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
² Impulsion, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
Anti-collage, s	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
³ Classe d'application	S	S	S
⁴ Classe de protection	IP21	IP21	IP21
Normes	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensions, HxLxL, mm	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Poids, kg	57	64	66

CERTIFICAT DE CONFORMITE CE CE MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Danemark déclarons par la présente que notre machine portant les références ci-dessous Type : AUTOMIG respecte les directives : 2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU Normes européennes : EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-5:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015 Réglementation : 2019/1784/EU Fait à Fjerritslev 10.02.2021  Kristian M. Madsen CEO	
---	--

- 1) Livrable pour d'autres tensions secteur
- 2) Les fonctions 4 temps, pointage et impulsion sont seulement disponibles dans certaines versions
- 3) Conforme aux exigences des machines devant être utilisées dans des conditions particulières
- 4) La machine est conçue pour une utilisation en intérieur et remplit les critères de la classe de protection IP21

Anslutning och igångsättning

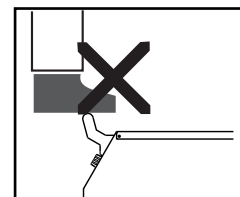
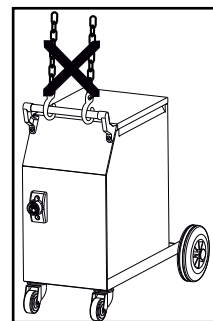


Varning

Läs varning och bruksanvisning noggrant innan installation och igångsättning och spara till senare bruk.

Lyftanvisning

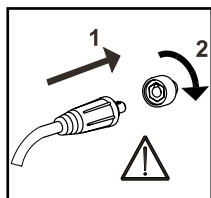
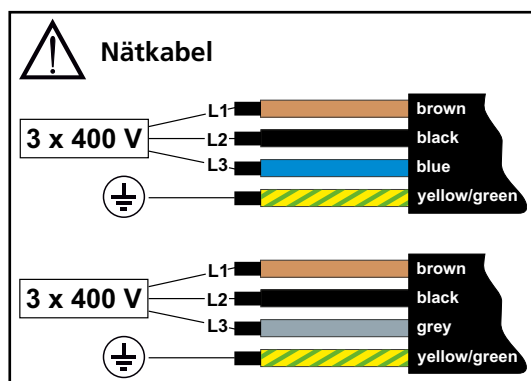
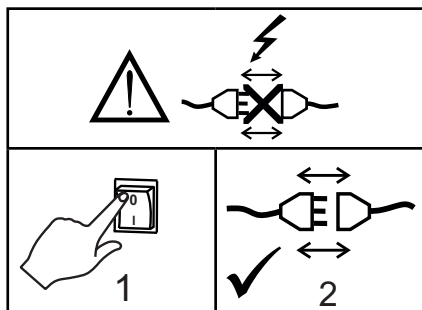
Lyft inte maskinen i handtaget.
Stå ej på handtaget.



Installation

Nätanslutning

Kontrollera att nätspänningen är lika med den spänning som är angiven på maskinen. Om maskinen är omkopplingsbar, skall man kontrollera att maskinen är korrekt kopplad.



Viktigt!

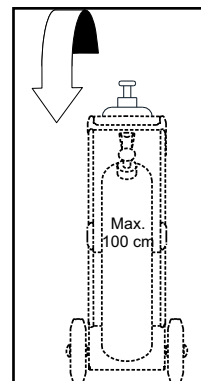
När återledarkabel och slangpaket ansluts maskinen, är god elektrisk kontakt nödvändig, för att undgå att kontakter och kablar ödeläggs.

Materialförbrukning

Materialförbrukning kan beräknas genom att göra beräkningen svettid i minuter x trådhastighet (m/min) x vikt per meter på det aktuella tillsatsmaterialet.

Anslutning av gasflaskor

Maskinen är avsedd för gasflaskor med max höjd på 100 cm. Vid användning av större flaskor finns risk för att maskinen välter.



Gasförbrukning

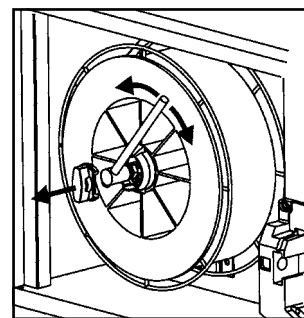
Beroende på svetsuppdag, gastyp och svetssöm kan gasförbrukningen variera från 6-7 l/min. vid låga ampere (<25A) och upp till 27 l/min. vid max. ampere.

Justering av trådbroms

Bromsen justeras så stramt att trådrullen stannar innan svets-tråden kör ut över kanten på rullen. Bromskraften beror på trådrullens vikt och den trådhastigheten som används. Fabriksinställt till 15kg.

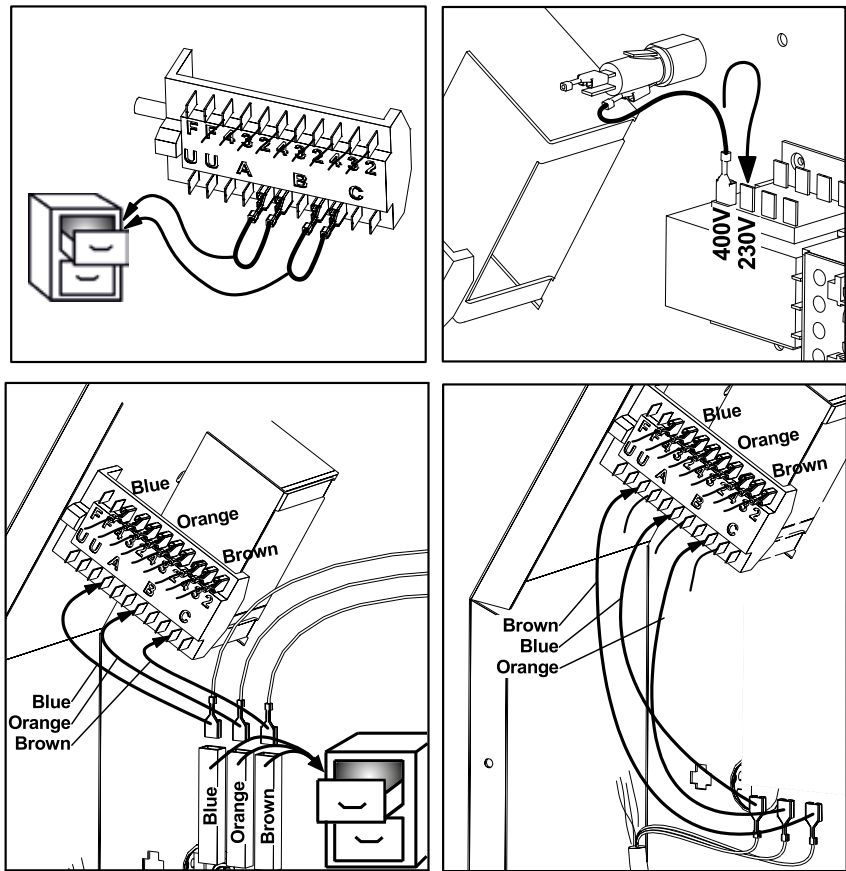
Justering:

- Avmontera vridknappen genom att sticka in en tunn skruvmejsel bakom knappen och bänd därefter loss knappen.
- Justera trådbromsen genom att spänna eller lossa låsskruven på trådrullens axel.
- Montera vridknappen igen.

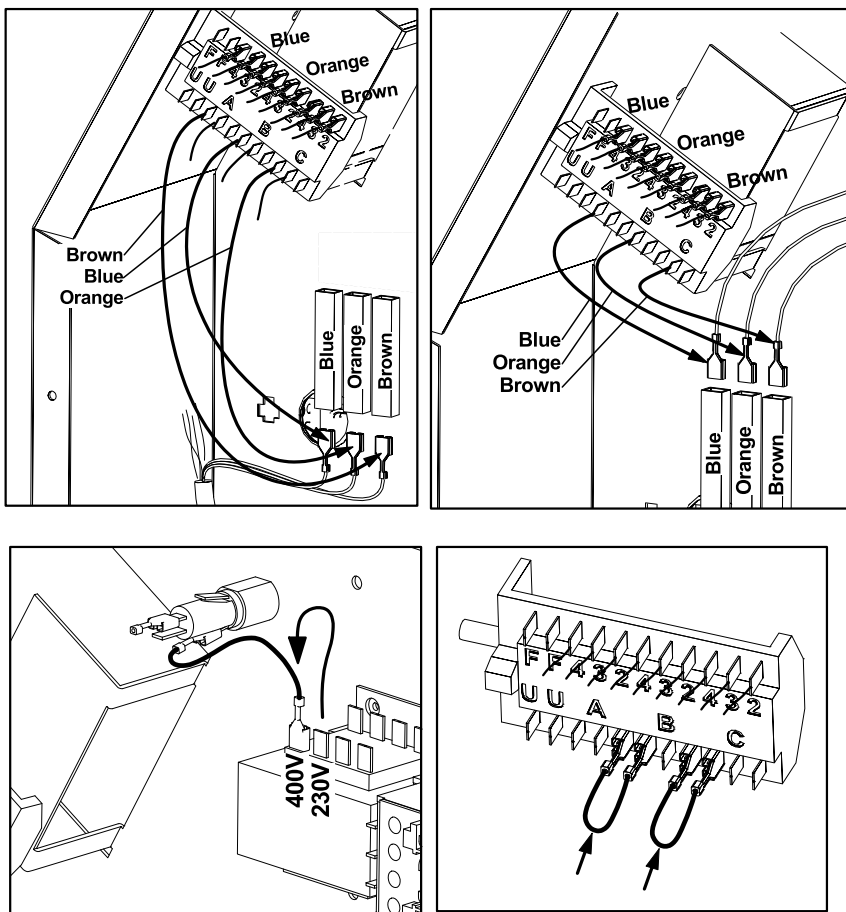


Anslutning och igångsättning

AUTOMIG 183,
400V → 230V

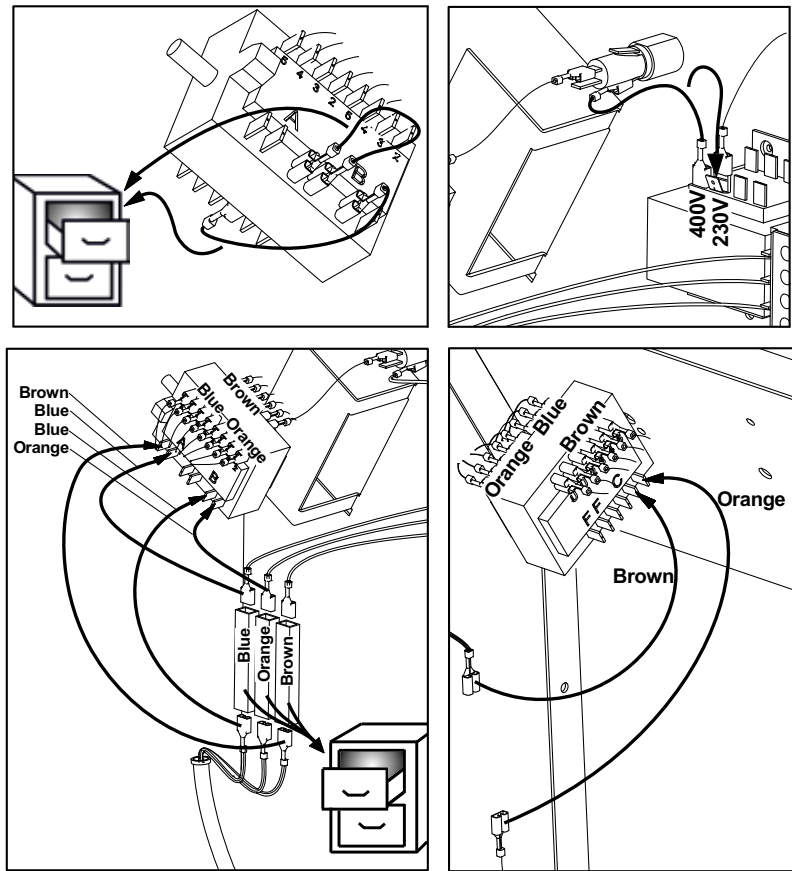


AUTOMIG 183,
230V → 400V

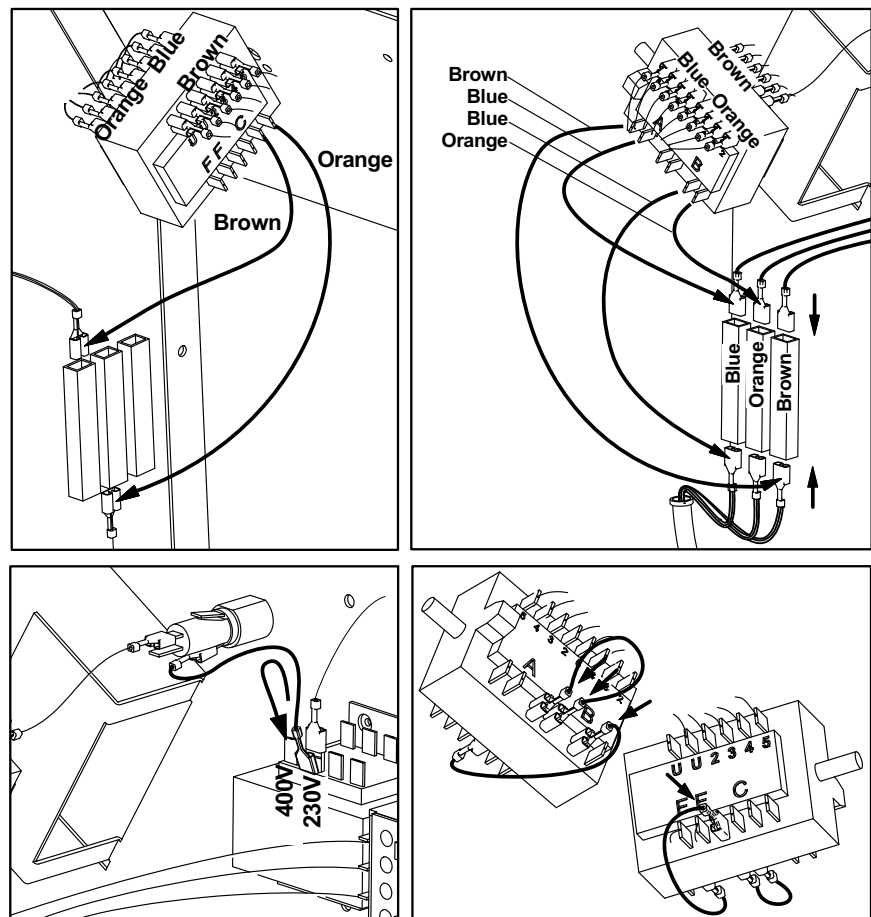


Anslutning och igångsättning

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

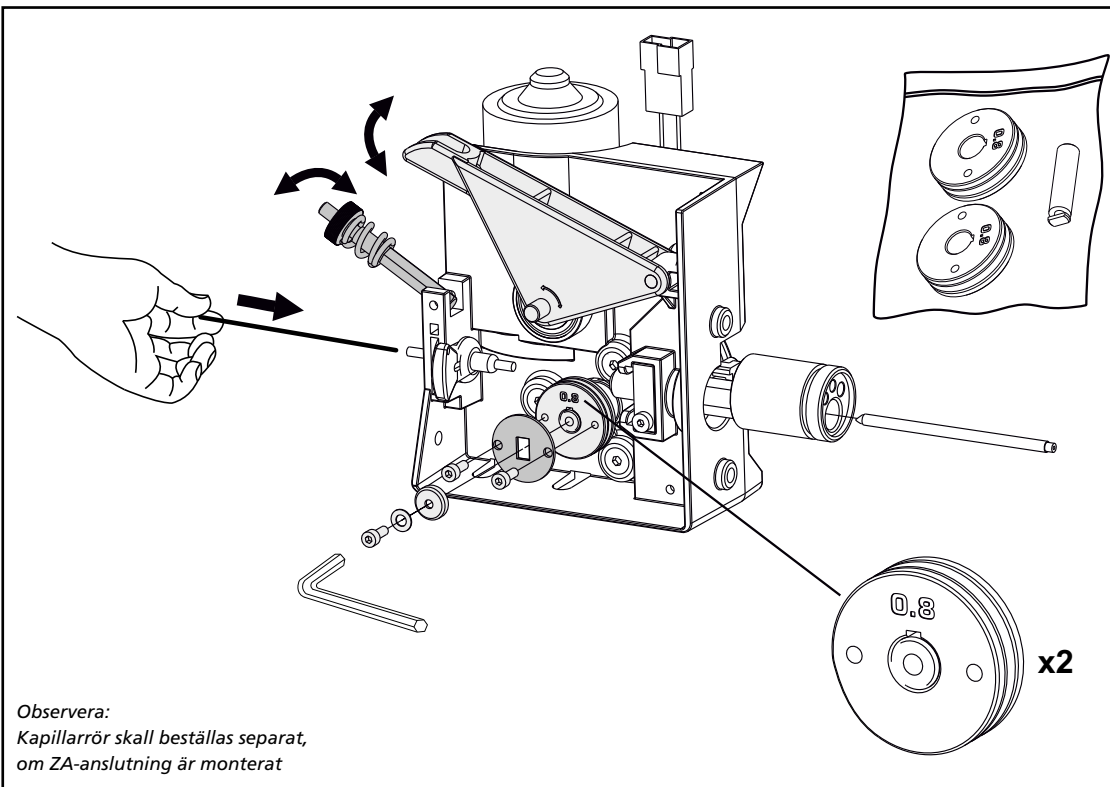


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

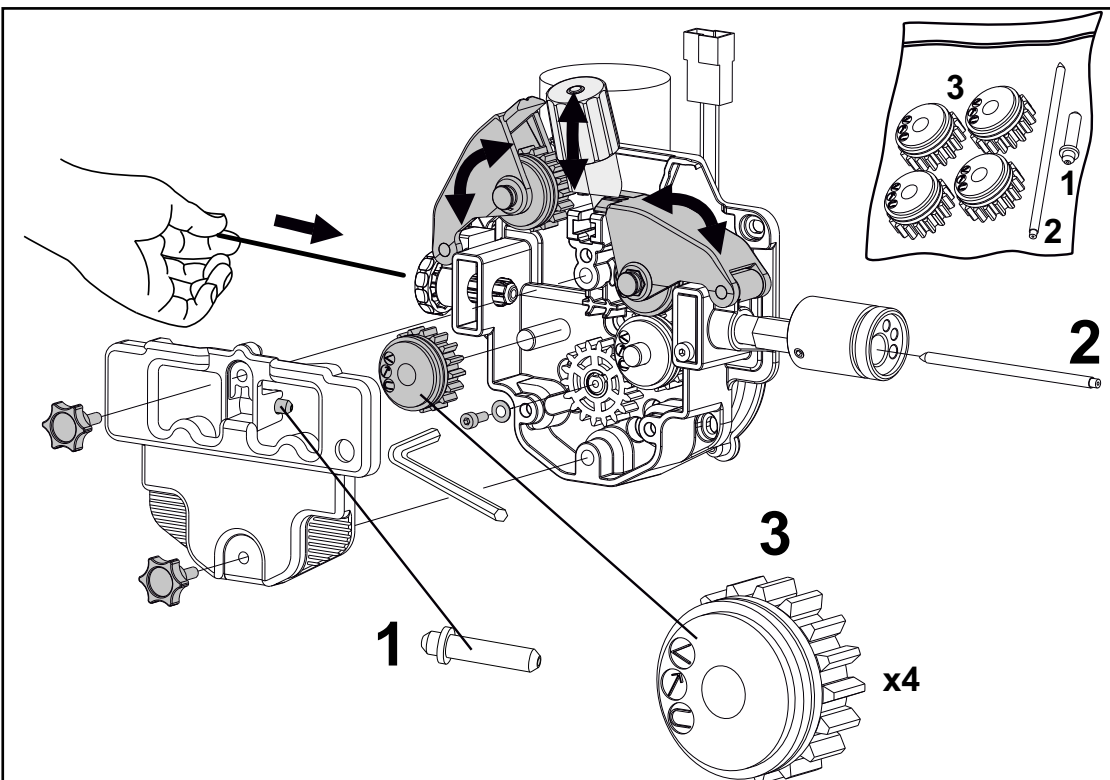


Anslutning och igångsättning

Montering av delar i trådmatningen (2-hjuls drift)

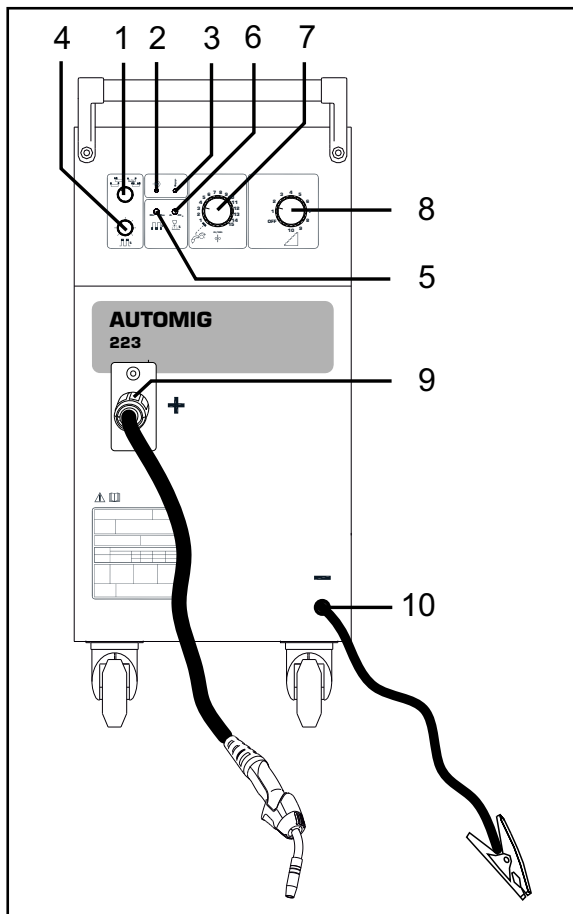


Montering av delar i trådmatningen (4-hjuls drift)



Fingerskruvens tryck ställs in, så att matarhjulen precis glider på tråden, när den bromsas vid kontaktdysan.

Anslutning och igångsättning



1. Omkopplare:

2-takt:

Omkopplaren ställs på 2 takt. När knappen på svets-handtaget trycks in startar svetsningen. Svetsningen fortsätter till dess att knappen släpps.

Punkt:

Omkopplaren ställs på punkt. När knappen på svets-handtaget trycks in startar svetsningen. Svetsningen upphör automatiskt efter den tid som är inställd på knapp 4 (0,15-2,5 sek).

Intervall:

Omkopplaren ställs på intervall. När knappen på svetshandtaget trycks in startar svetsningen. Svetsningen upphör automatiskt efter den tid som är inställd på knapp 4 (0,15-2,5 sek).

Efter en paustid vars längd justeras via knapp 5, fortsätter svetscykeln och pågår till dess att knappen på svetshandtaget släpps.

4-takt:

Omkopplaren ställs på 4 takt. När knappen på svetshandtaget trycks in startar svetsningen. Man kan därefter släppa knappen och svetsningen fortsätter. Svetsningen avslutas genom att knappen trycks in på nytt.

2. ON

Lyser när maskinen är spänningssatt.

3. Överhettning

Lyser om svetsningen automatiskt har stoppats på grund av överhettning i transformatorn. När temperaturen har återgått till normalt värde kan svetsningen återupptas.

4. Svetstid

Med denna knapp inställs svetstiden, när omkopplaren 1 är i läge: punkt eller intervall. Variabel mellan 0,15-2,5 sek.

5. Paustid

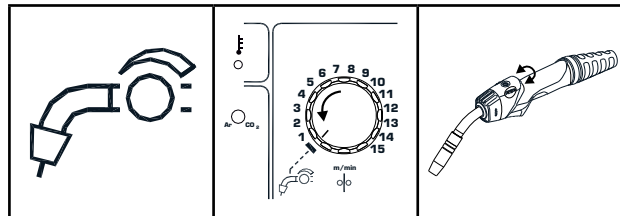
Med denna knapp inställs paustiden, när omkopplaren 1 är i läge: intervall.

6. Efterbränning

Förinställning av efterbränningstiden. Här bestäms tiden från det att trådframföringen stannar till dess att ljusbågen släcks. Kan justeras mellan 0,05 till 0,5 sek.

7. Steglös inställning av trådastigheten (intern/brännare)

Val av brännarreglering



8. Huvudbrytare och Stegomkopplare för svetssspänning

9. Anslutning av svetspistolen

10. Anslutning av återledare

Felsökning och åtgärd / Teknisk data

Rätt till ändringar förbehålls

För lite svetsseffekt - svetssträngen ligger som en "larv" på stålet
1. En av de tre nätsäkringarna är sönder. 2. Maskinen är inställd på ett för lågt spänningsteg.
Stötvis trådframföring
1. Trådstyrningen och matarhjulen ligger inte i linje 2. Matarhjulet går för kärvt på axeln. Detta kan bero på att tråden är felspolad så att den "kryssar". 3. Trådstyrningen eller kontaktröret är utslitet eller igensatt. 4. Svetstråden är oren eller av dålig kvalitet. 5. Felaktigt tryck på drivrullen.
För mycket sprut vid svetsningen
1. För hög trådhastighet i förhållande till svetsningen. 2. Deformerat kontaktrör.
Svetsten blir porös och "spröd". Vid punktsvetsning uppkommer en karaktäristisk topp
1. Problem med skyddsgasen, för lite tryck eller tom gasflaska. 2. Gaskåpan är igensatt. 3. Otätheter i systemet, så att luften sugas med in och blandas med skyddsgasen.
Tråden går trögt och bränner fast upprepade gånger i kontaktröret
1. Kan bero på att tråden har blivit deformerad i trådleddaren. Klipp av tråden vid matarverket och dra ut den deformerade tråden. Sätt i ny tråd och kontrollera drivhjulets inställning. 2. Kontaktröret är deformerat.

TYP	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Strömområde, A	20-180	20-200	20-250
Minimum generatorstorlek, kVA	6	8	10
Antal spänningssteg	7	10	10
Intermittens 100% 40°C, A/V	65/17,3	105/19,3	140/21,0
Intermittens 60% 40°C, A/V	85/18,3	125/20,3	165/22,0
Intermittens 35% 40°C, A/V	110/19,5	150/21,5	200/24,0
Intermittens 30% 40°C, A/V	-	155/21,8	-
Tomgångsspänning, V	14-30	14-30	15-45
¹ Nätspänning ±15%, V	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Säkring, A	10	10	10
Nätström effektiv, A	2,5 (4,4)	4,0 (8,0/7,0)	5,9/4,7 (11,8/10,3)
Nätström max., A	5,7 (9,9)	7,3 (14,6/12,7)	10,0/8,0 (20,0/17,4)
Effekt, 100%, kVA	0,86	2,8	4,1
Effekt, max, kVA	4,1	5,1	6,9
Effekt, tomgång, W	20	20	20
Verkningsgrad, %	72	69	74
Powerfaktor	0,85	0,93	0,93
Tråddimension, mm	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2
Trådrulldimension, kg	5-15	5-15	5-15
Trådhastighet, m/min	2-12	2-14	2-15
² Punktsvetstid, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
² Intervalltid, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
Efterbränningstid, s	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
³ Användarklass	5	5	5
⁴ Skyddsklass	IP21	IP21	IP21
Normer	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensioner, HxBxL, mm	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Vikt, kg	57	64	66

EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

CE

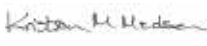
MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danmark

Härmed försäkras vi att våra maskiner enligt nedan
Typ: AUTOMIG
överensstämmer med riktlinjerna
i direktiven: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europeiska standarder: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-5:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Förordning: 2019/1784/EU

Utfärdad i Fjerritslev 10.02.2021


Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Kan levereras för annan nätspänning
- 2) Funktionerna punkt och intervall finns enbart på maskiner betecknade MPS
- 3) Uppfyller kraven för svetsning under särskilda arbetsförhållande
- 4) Maskinen är konstruerad för användning inomhus, den uppfyller kraven för skyddsklass IP 21

Collegamenti ed uso



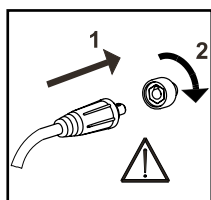
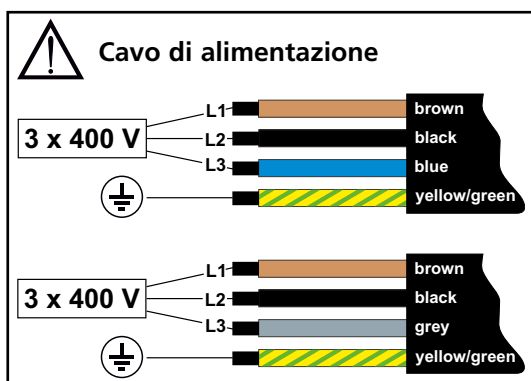
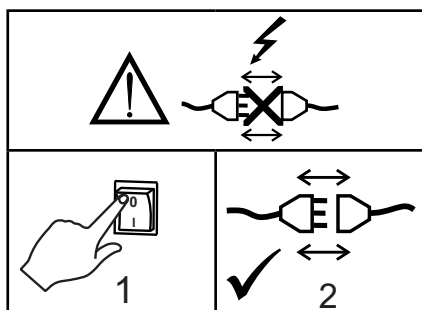
Attenzione

Leggere attentamente le avvertenze e il manuale prima della messa in funzione e salvare le informazioni per un uso futuro.

Installazione

Collegamento elettrico

E' importante controllare che la tensione di alimentazione della macchina sia in accordo con la tensione di rete. Se la macchina puo' essere impostata per lavorare a varie tensioni, controllare che sia impostata per il valore giusto.



Importante!

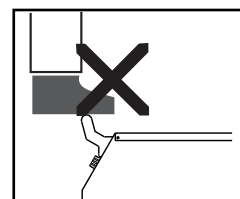
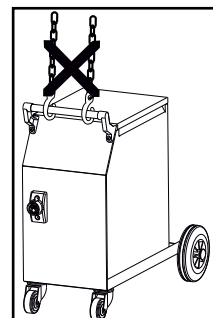
Per evitare danni alle prese e ai cavi è importante verificare che ci sia un buon contatto elettrico quando si collegano i cavi di saldatura.

Consumo di materiale

Il consumo di materiale può essere stimato calcolando il tempo di saldatura in minuti moltiplicato per la velocità di avanzamento del filo (m/min) moltiplicato per il peso al metro dei consumabili di saldatura in uso.

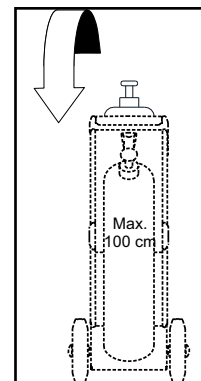
Istruzioni per il sollevamento

Non sollevare la macchina per la maniglia.
Non calpestare la maniglia.



Collegamento alla bombola del gas

Usare solo bombole di altezza max 100 cm. Bombole piu' grandi possono rendere instabile la macchina.



Consumo di gas

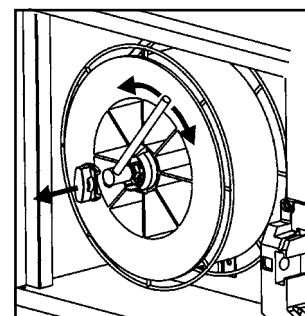
A seconda dell'attività di saldatura, del tipo di gas e del design del cordone, il consumo di gas varierà in intervalli da 6-7 l / min a bassi amperaggi (<25 A) e fino a 27 l / min a max. amperaggio.

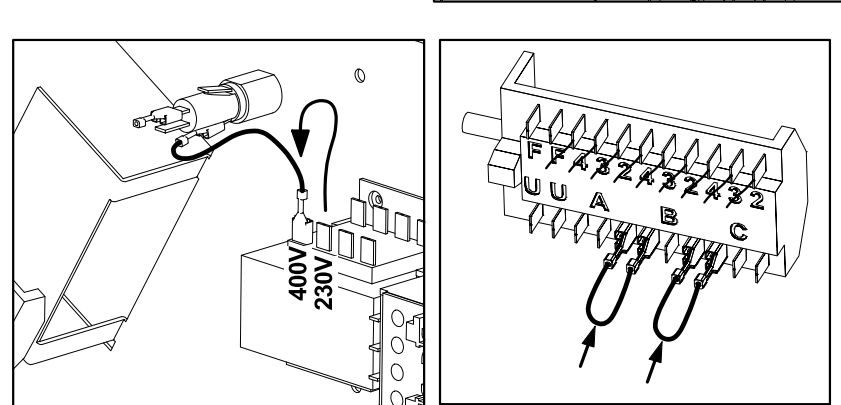
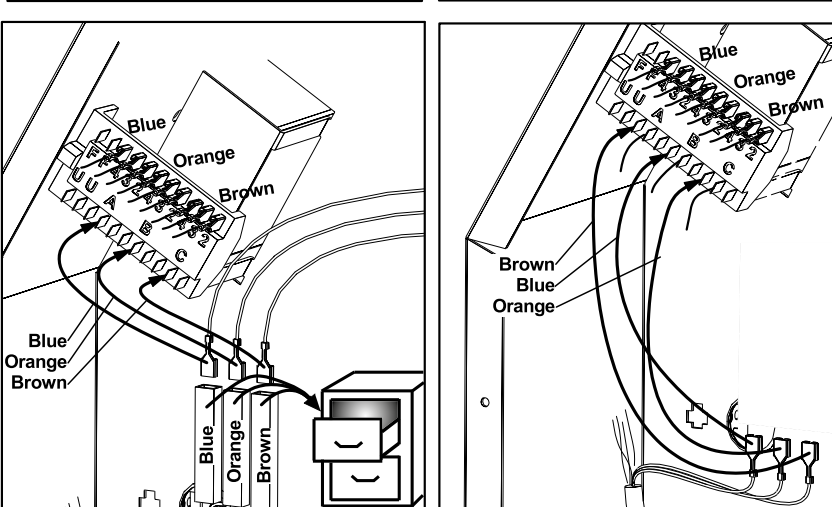
Regolazione del freno del filo

Il freno nell'aspo portabobina assicura che la bobina non continui a srotolarsi alla fine della saldatura. La forza del freno dipende dal peso della bobina di filo e dalla velocità del trainafilo. Il valore di fabbrica è 15kg.

Regolazione freno:

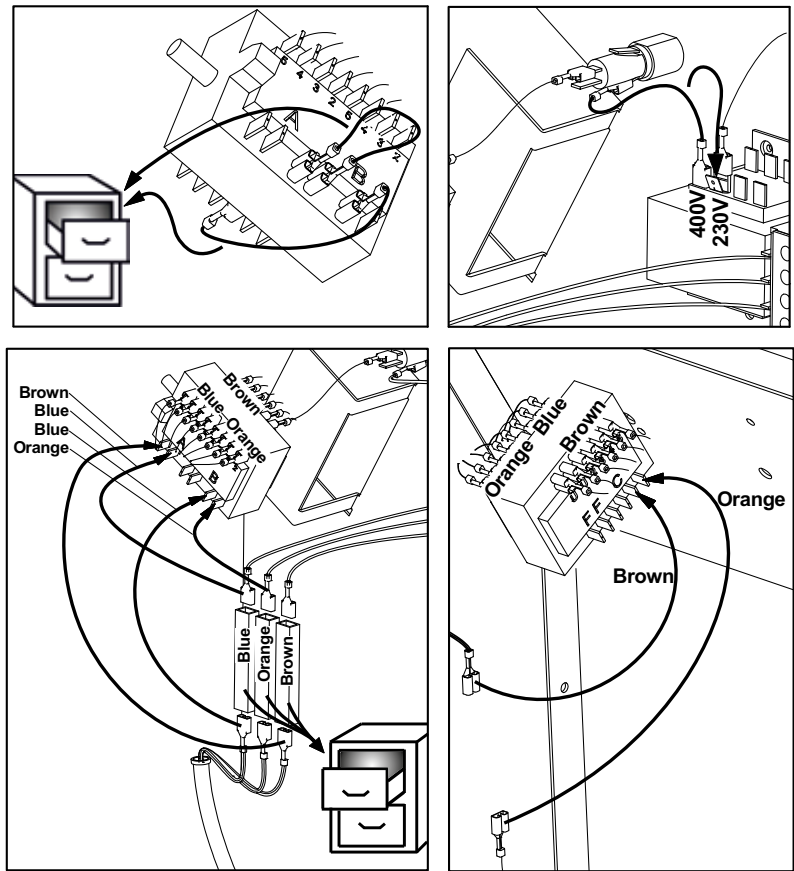
- Smontate la manopola di blocco infilando un cacciavite sottile dietro la manopola e tiratela fuori.
- Regolate il freno del filo stringendo o allentando il dado sull'albero dell'aspo.
- Reinserire la manopola di blocco.



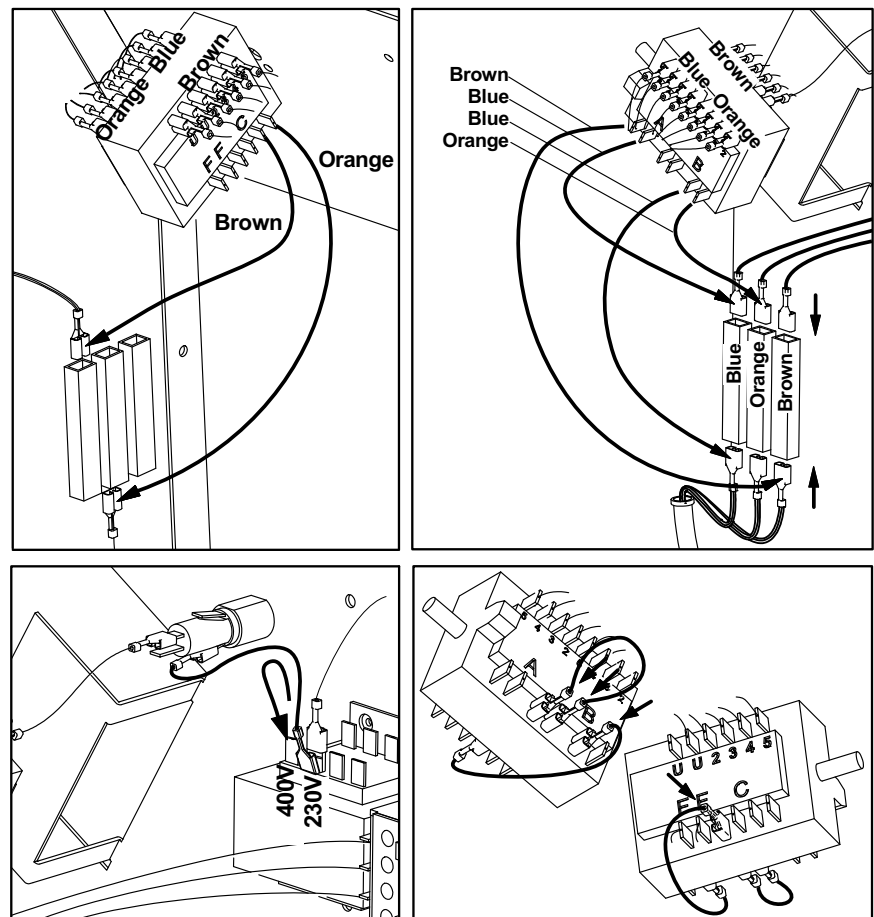


Collegamenti ed uso

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

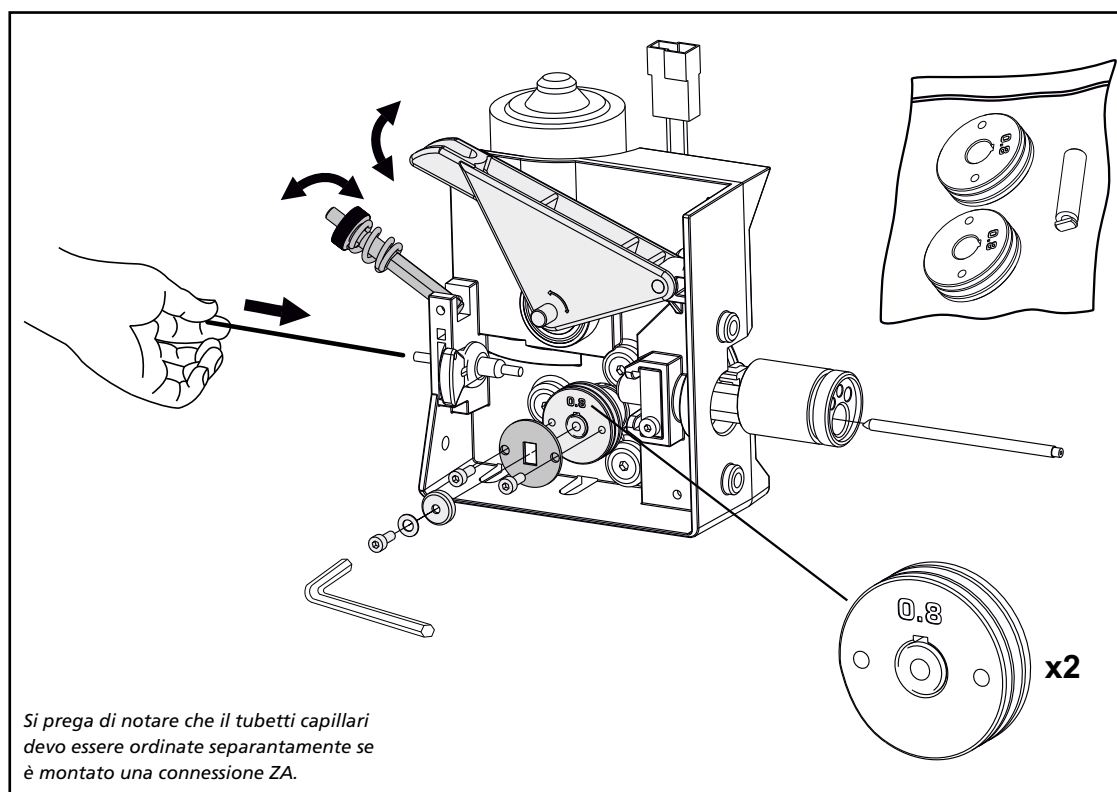


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

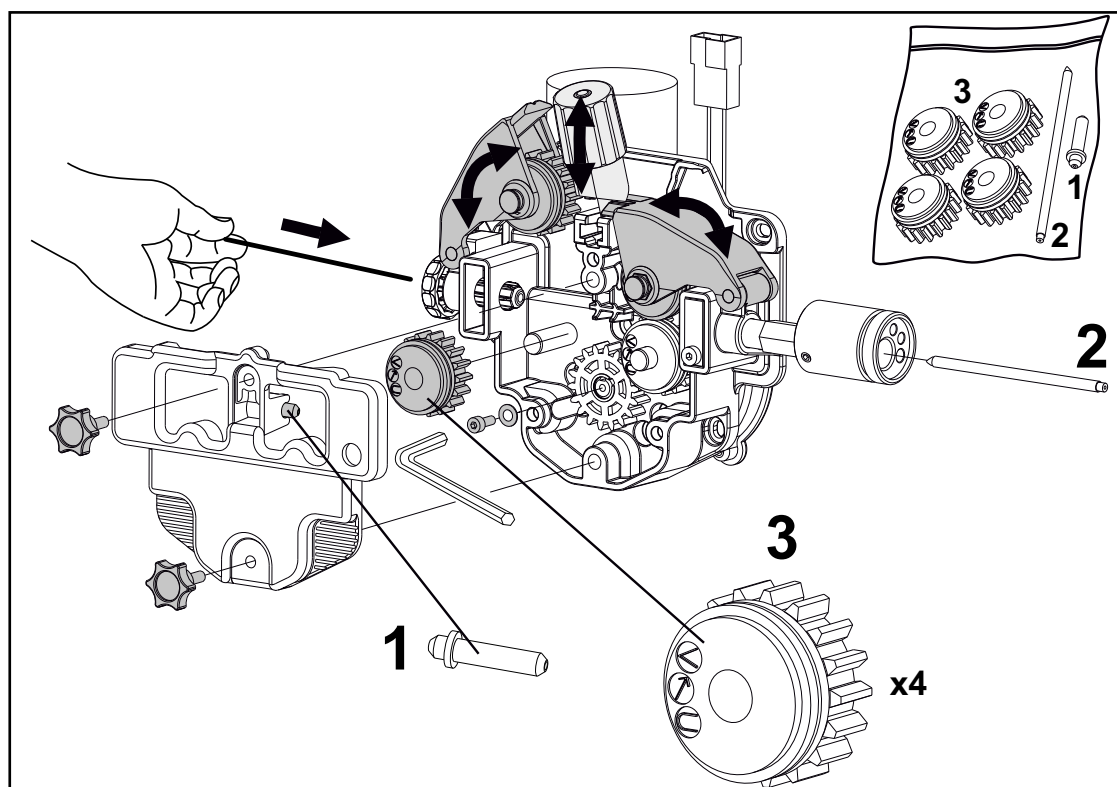


Collegamenti ed uso

Assemblaggio parti traina filo (sistema traina filo a 2 rulli)

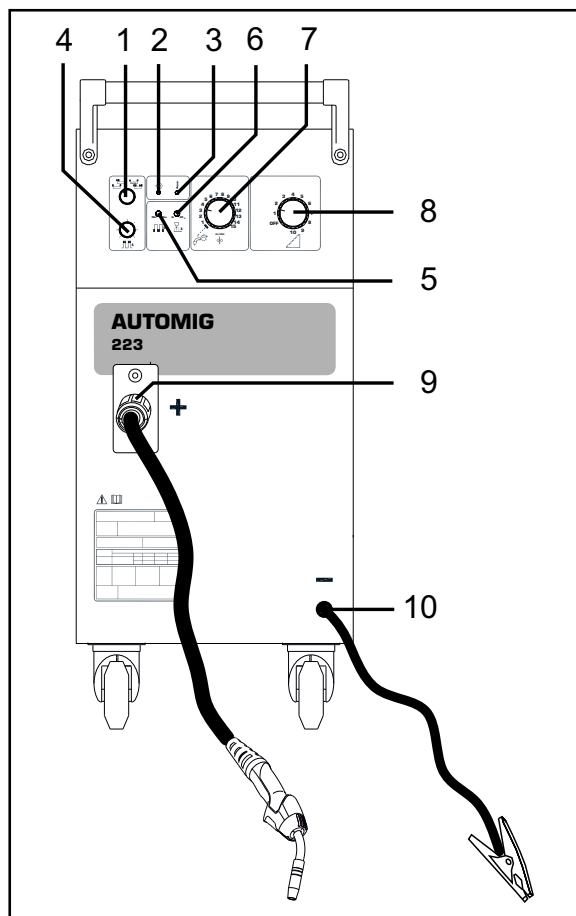


Assemblaggio parti traina filo (sistema traina filo a 4 rulli)



La pressione della vite di regolazione deve essere tale che i rulli slittino sul filo quando questo viene bloccato

Collegamenti ed uso



1. Selettore:

Simbolo 2 tempi

La saldatura inizia premendo il pulsante torcia e continua fino a quando il pulsante viene tenuto premuto.

Simbolo puntatura

Con il selettore in puntatura la saldatura si avvia premendo il pulsante torcia e si arresta automaticamente dopo il tempo selezionato tramite il potenziometro 4 (0,15 - 2,5 sec).

Simbolo cucitura

Con il selettore posizionato su cucitura, la saldatura inizia premendo il pulsante torcia e si arresta automaticamente dopo il tempo selezionato tramite il potenziometro 4. Dopo un intervallo di tempo selezionato tramite il potenziometro 5, lo stesso ciclo riprende automaticamente e si interrompe definitivamente solo quando il pulsante torcia viene rilasciato.

Simbolo 2 tempi

La saldatura inizia dopo che per la prima volta viene premuto il pulsante torcia (il pulsante può poi essere rilasciato durante la saldatura) e continua sino a quando il pulsante torcia viene premuto per la seconda volta per interrompere il processo.

2. ON

Si illumina quando la macchina viene accesa.

3. Sovrarisaldamento

Si illumina quando la macchina interrompe la saldatura per surriscaldamento del trasformatore. La spia si spegne quando la temperatura del trasformatore è rientrata nei limiti normali e la saldatura può riprendere.

4. Tempo di saldatura

Questo potenziometro permette di regolare il tempo di saldatura, da 0,15 a 2,5 sec, quando il selettore 1 è posizionato su Puntatura o Cucitura.

5. Tempo di pausa

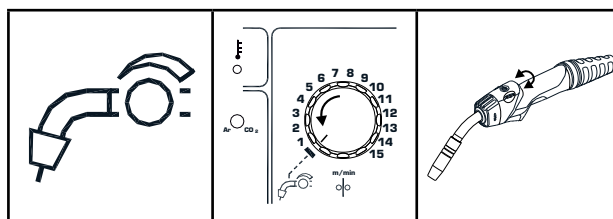
Questo potenziometro permette di regolare il tempo di pausa quando il selettore 1 è posizionato su Cucitura.

6. Burn Back

Potenziometro che permette di regolare il ritardo di interruzione tensione dopo l'arresto del motore filo. Questa funzione è utilizzata per impedire l'incollamento del filo sul pezzo o sulla torcia a fine saldatura. Variabile da 0,05 a 0,5 sec.

7. Velocità filo (Interna/torcia)

Selezione regolazione da torcia



8. Interruttore principale e Commutatore di tensione

9. Attacco torcia

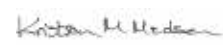
10. Collegamento del cavo di massa

Ricerca guasti e soluzione / Dati tecnici

soggetti a modifica senza preavviso

Effetti di saldatura ridotti. Il cordone di saldatura sporge troppo dalla lamiera
- Uno dei tre fusibili dell'interruttore generale non è attivo (solo per macchine trifasi). - La tensione di saldatura è troppo bassa. Aumentarne il valore con la regolazione.
Il filo d'apporto non scorre
- L'ugello di ingresso e il filo non sono allineati tra loro. - Il freno sulla bobina di filo è troppo stretto, il filo deve poter scorrere con regolarità. - L'ingresso o l'ugello di contatto sono consumati o bloccati. - Il filo d'apporto stesso non è pulito o è arrugginito. Potrebbe essere di cattiva qualità. - La pressione dei rulli è esagerata.
Spruzzi
- La velocità del filo è troppo elevata in rapporto alla tensione di saldatura applicata. - L'ugello di contatto è consumato.
Saldatura porosa. Durante la puntatura si forma un cono
- Gas insufficiente - non c'è abbastanza pressione oppure la bombola è vuota. - L'ugello di contatto è bloccato. - A causa di un'infiltrazione, viene pompata aria insieme al gas di protezione.
Il filo d'apporto si incolla nell'ugello di contatto ed è molto lento
- Il filo difettoso dovrebbe essere tagliato, estratto e sostituito. La pressione dei rulli sul filo dovrebbe essere controllata. - L'ugello di contatto è consumato. - Potrebbe essere necessario aumentare la velocità del filo.

MODELLO	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Gamma di corrente, A	20-180	20-200	20-250
Dimensione minima generatore, kVA	6	8	10
Scatti di regolazione	7	10	10
Intermittenza 100% 40°C, A/V	65/17,3	105/19,3	140/21,0
Intermittenza 60% 40°C, A/V	85/18,3	125/20,3	165/22,0
Intermittenza 35% 40°C, A/V	110/19,5	150/21,5	200/24,0
Intermittenza 30% 40°C, A/V	-	155/21,8	-
Tensione a vuoto, V	14-30	14-30	15-45
¹ Tensione di alimentazione ±15%, V	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Fusibile, A	10	10	10
Corrente primaria, A	2,5 (4,4)	4,0 (8,0/7,0)	5,9/4,7 (11,8/10,3)
Corrente primaria max., A	5,7 (9,9)	7,3 (14,6/12,7)	10,0/8,0 (20,0/17,4)
Assorbimento 100%, kVA	0,86	2,8	4,1
Assorbimento, max, kVA	4,1	5,1	6,9
Assorbimento a vuoto, W	20	20	20
Rendimento, %	72	69	74
Fattore di potenza	0,85	0,93	0,93
Diametro filo, mm	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2
Dimensioni bobina, kg	5-15	5-15	5-15
Velocità filo, m/min	2-12	2-14	2-15
² Tempo di puntatura, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
² Tempo di cucitura, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
Burn back, s	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
³ Classe di applicazione	S	S	S
⁴ Classe di protezione	IP21	IP21	IP21
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensioni, AxLxP, mm	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Peso, kg	57	64	66

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
Con la presente si dichiara che la nostra macchina Tipo: AUTOMIG conforme alle direttive: 2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU	
Standard Europei:	EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-5:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Regolamento:	2019/1784/EU
Emesso in Fjerritslev 10.02.2021	
 Kristian M. Madsen CEO	

- 1) Disponibile in altre tensioni
- 2) Le funzioni 4 tempi, cucitura e puntatura sono disponibili solo su alcuni modelli
- 3) Soddisfa i requisiti richiesti per operare in aree pericolose
- 4) La macchina e' progettata per uso all'interno e soddisfa la classe IP21

Aansluiting en bediening

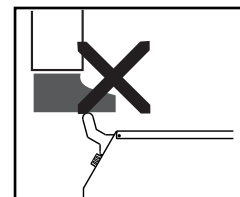
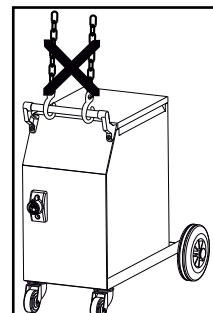


Waarschuwing

Lees de waarschuwingen en deze gebruikershandleiding zorgvuldig door voordat u de apparatuur aansluit en in gebruik neemt en bewaar de informatie eventueel voor gebruik later.

Hefinstructies

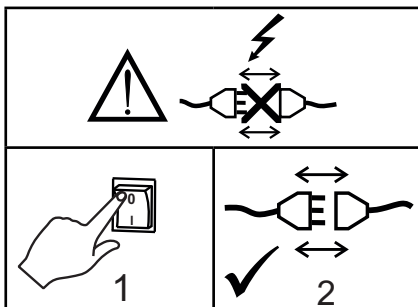
Til de machine niet op met de handgreep.
Ga niet op de handgreep staan.



Toegestane installatie

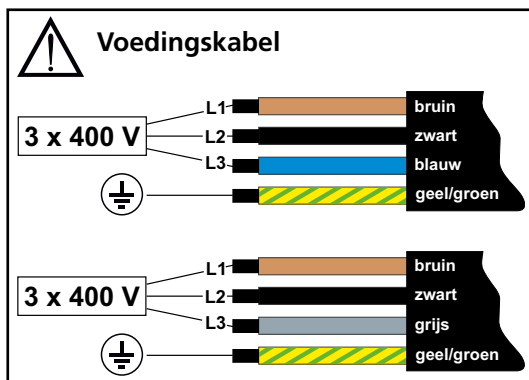
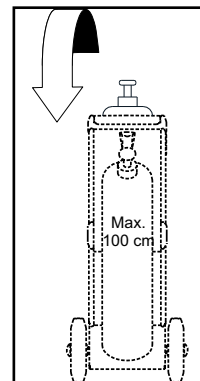
Netaansluiting

Het is belangrijk dat u zich ervan verzekert dat de voedingsspanning overeen komt met de spanning waarvoor de machine is gebouwd. Indien de machine op verschillende spanningen kan worden aangepast, dan dient te worden gecontroleerd dat de juiste spanning is ingesteld.



Gasaansluiting

Gebruik alleen gascilinders met een max. hoogte van 100 cm. Indien grotere cilinders worden gebruikt, kan de machine omvallen.



Gasverbruik

Afhankelijk van het te lassen product, gassoort en ontwerp van de lasnaad, zal het gasverbruik variëren van 6-7 l/min bij lage ampèrage (<25A) tot 27 l/min bij maximale ampèrage.

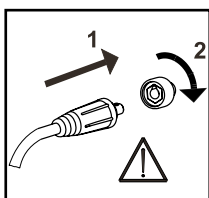
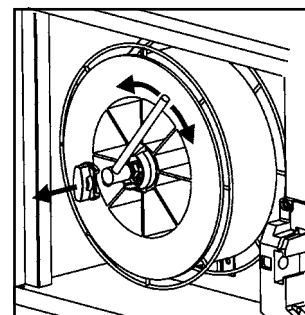
Afstellen van draadhaspelrem

De draadrem moet ervoor zorgen dat de draadhaspel voldoende afremt om te voorkomen dat de draad van de haspel afloopt. De remkracht is afhankelijk van het gewicht van de haspel en de draadsnelheid.

De fabrieksinstelling is 15 kg.

Afstellen:

- Verwijder de regelknop door een dunne schroevendraaier achter de knop te plaatsen en deze er vervolgens uit te duwen.
- Stel de draadrem af door de zelfborgende moer op de as van de haspelhouder vast of losser te draaien.
- Druk de knop terug.



Belangrijk!

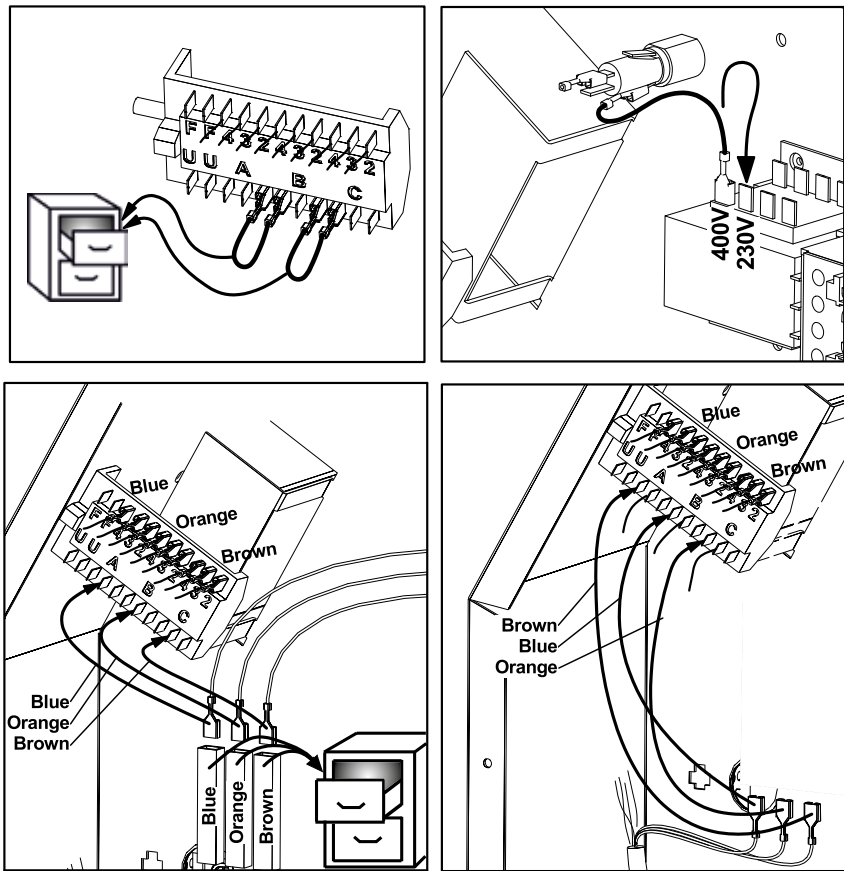
Om, wanneer aardkabels en lastoortsen aan de machine worden aangesloten, schade aan pluggen en kabels te voorkomen, is een goed elektrisch contact vereist (zie tekening).

Materiaalverbruik

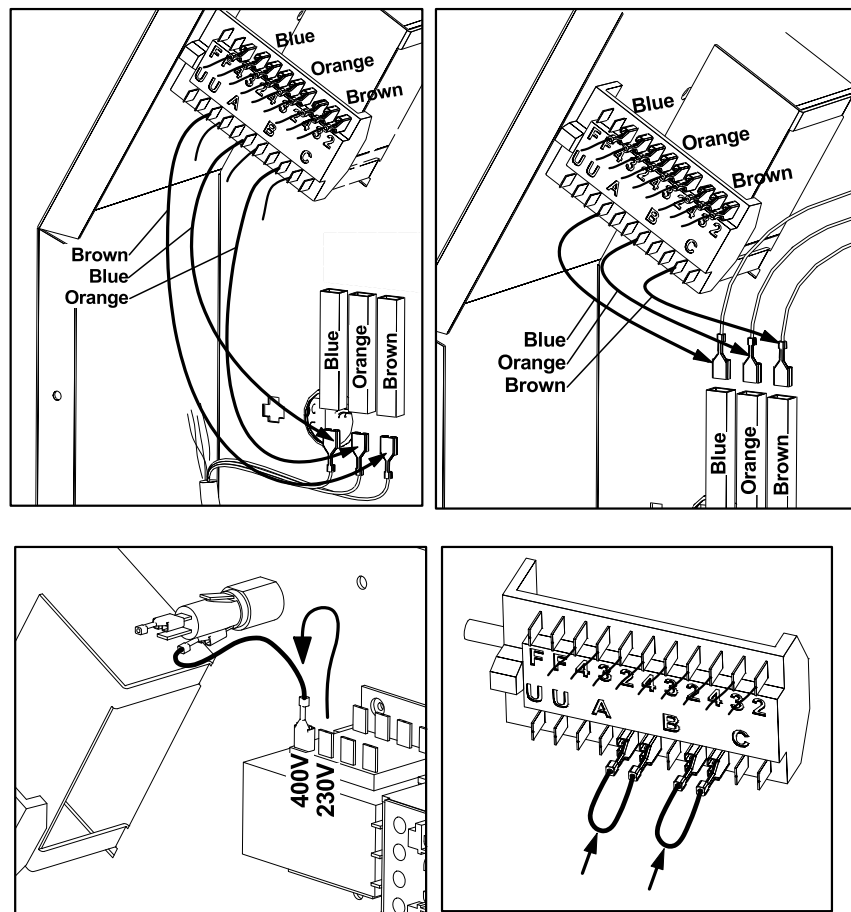
Materiaalverbruik (gewicht) kan worden geschat door het product te berekenen van de lastijd (min), de draaddoorsnelheid (m/min) en het gewicht per meter van de gebruikte lasdraad.

Aansluiting en bediening

AUTOMIG 183,
400V → 230V

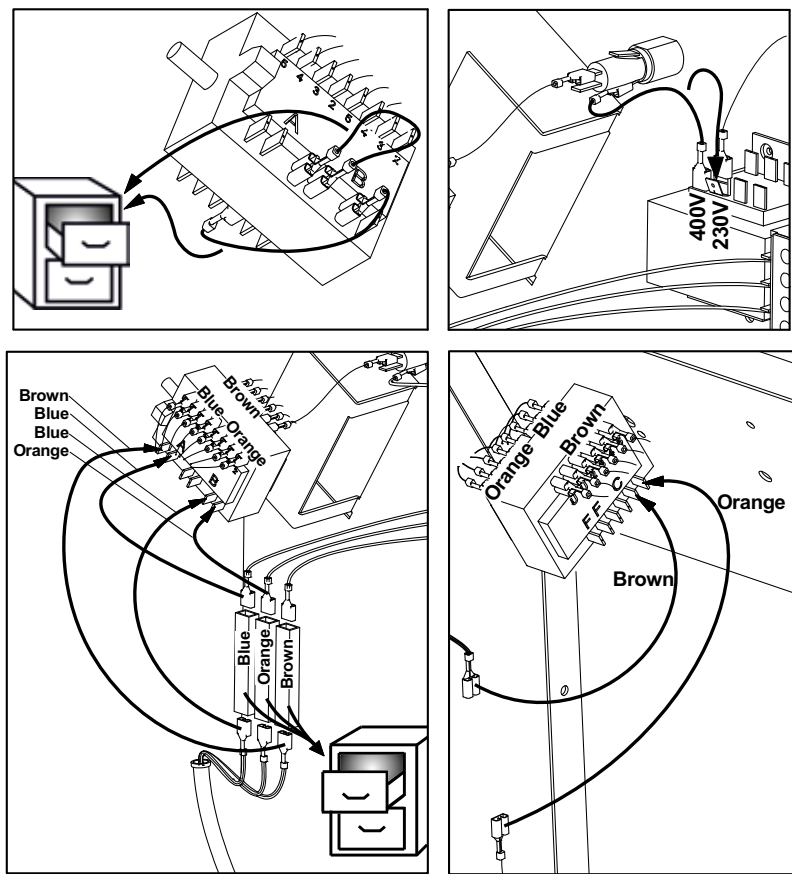


AUTOMIG 183,
230V → 400V

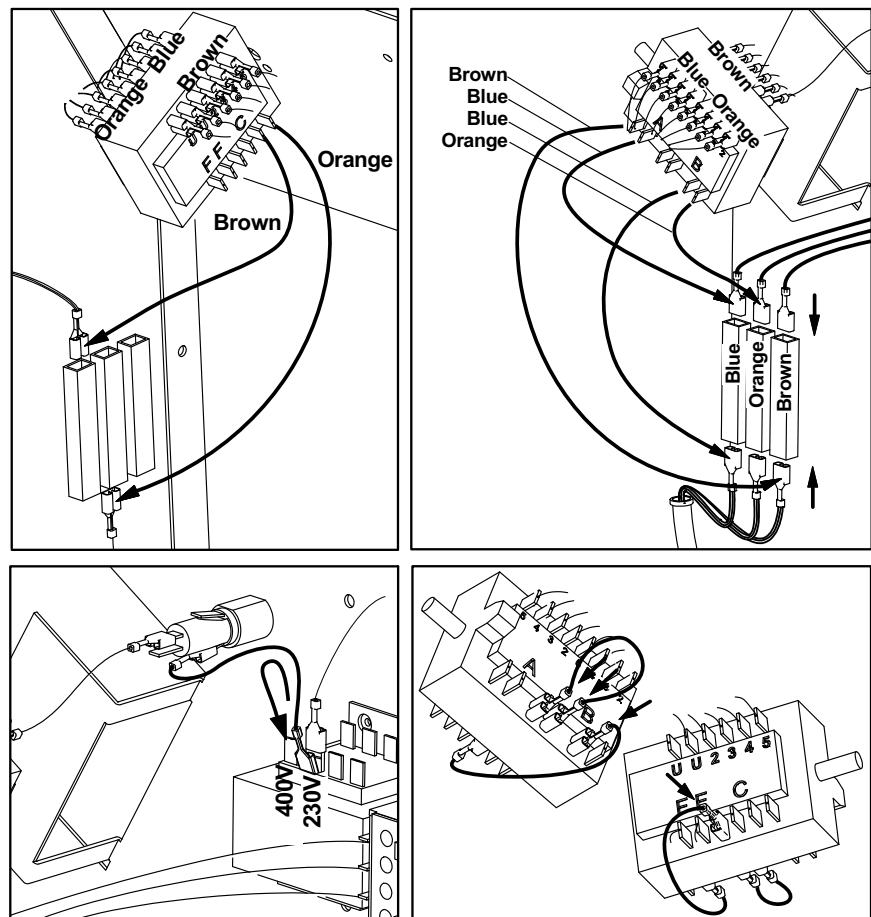


Aansluiting en bediening

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

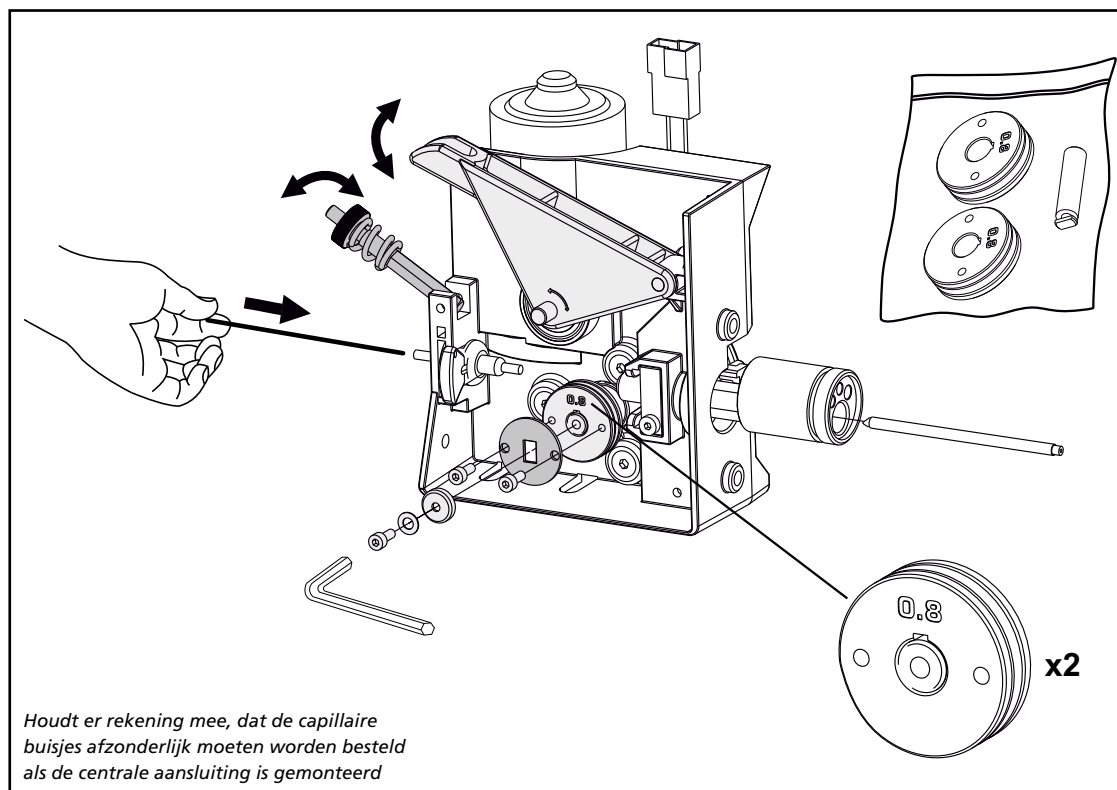


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

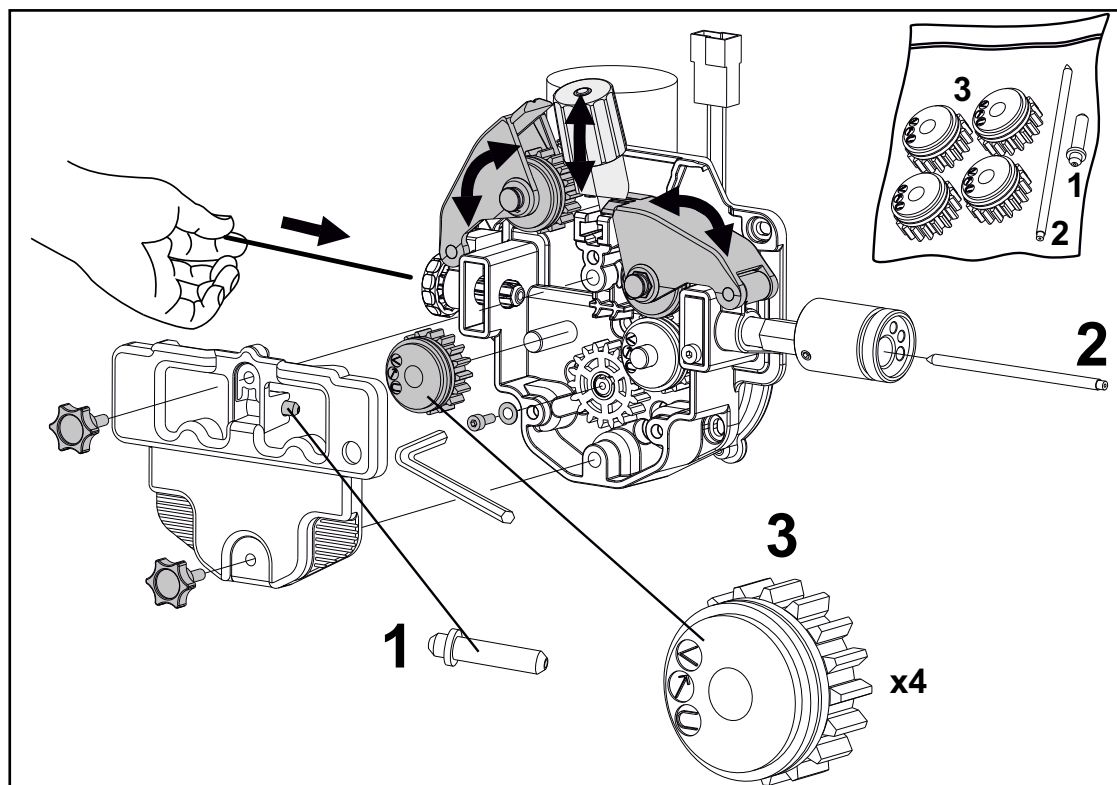


Aansluiting en bediening

Assembleren van onderdelen in de draadaanvoerunit (tweerolssysteem)

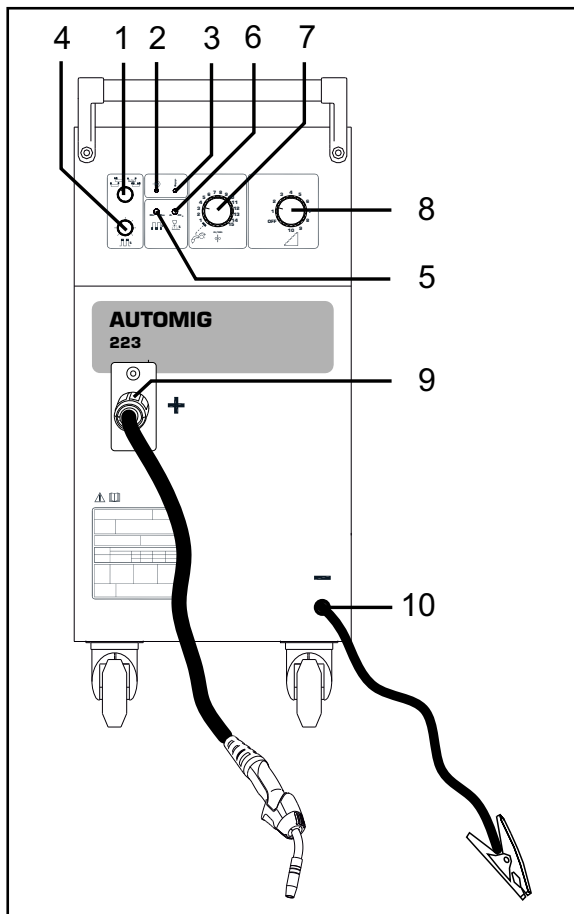


Assembleren van onderdelen in de draadaanvoerunit (vierrolssysteem)



Met behulp van de kartelmoer op de spanbout wordt de druk op de transportrollen dusdanig ingesteld, dat een gelijkmatige draadaanvoer wordt bewerkstelligd zonder vervorming van de draad.

Aansluiting en bediening



1. Schakelaar:

Symbol  2-tact

Lassen begint door het bedienen van de pistool-schakelaar. Het lassen gaat voort totdat de schakelaar wordt losgelaten.

Symbol  puntlassen

Keuzeschakelaar op stand Spot stellen. Het lassen begint zodra de pistoolschakelaar wordt bediend. Het lassen stopt automatisch, afhankelijk van de tijdsduur, die op regelaar 4 is ingesteld (0,15-2,5 sec.)

Symbol  intervallassen

Keuzeschakelaar op stand intervallassen. Het lassen begint zodra de pistoolschakelaar wordt bediend. Het lassen stopt automatisch, afhankelijk van de tijdsinstelling op regelaar 4. Na een intervaltijd volgens regelaar 5 herhaalt deze cyclus zich automatisch totdat de pistoolschakelaar weer wordt losgelaten.

Symbol  4-tact-lassen

Het lassen begint nadat de pistoolschakelaar wordt ingedrukt (waarna de schakelaar kan worden losgelaten) en gaat voort, totdat de schakelaar opnieuw wordt bediend om het lasproces te stoppen.

2. Aan

Licht op zodra de machine is aangezet.

3. Oververhitting

Licht op zodra het lasproces automatisch wordt gestopt t.g.v. oververhitting van de transformator. Het licht dooft zodra de trafotemperatuur weer normaal is en het lassen kan worden voortgezet.

4. Lastijd

Met deze regelaar kan de lastijd traploos worden ingesteld tussen 0,15 en 2,5 sec. met schakelaar 1 op stand punt - of intervallassen.

5. Intervaltijd

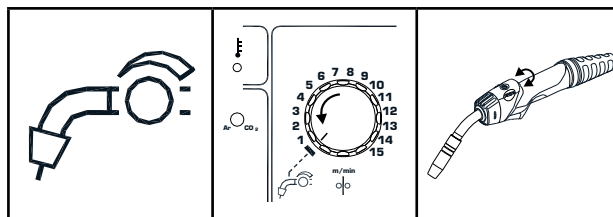
Met deze regelaar kan de intervaltijd traploos worden geregeld indien schakelaar 1 op stand interval lassen staat.

6. Draadterugbrand

Regelbare tijdsvertraging tussen het stoppen van de draadaanvoer en het afschakelen van de spanning. Deze functie voorkomt het vastvriezen van de draad in de las of in het laspistool. Regelbereik van 0,05 - 0,5 sec.

7. Draadaanvoersnelheid (Intern/toorts)

Selecteren van de toortsregeling



8. Hoofdschakelaar en Schakelaar voor lasspanning

9. Aansluiting voor laspistool

10. Aardkabel aansluiting

Oplossen van storingen / Technische gegevens

Wijzigingen voorbehouden

Onvoldoende laseffect. De las ligt slecht aangevloeid op de plaat.
1. Een van de drie smeltzekeringen van de hoofdschakelaar is onderbroken. (Dit betreft uitsluitend 3-fasen-machines). 2. De lasspanning is te laag. Schakel een hogere trap in.
Lasdraad loopt niet
1. De invoerdoorn en de draad zijn niet in lijn met elkaar. 2. De draad komt stroef van de haspel, de draad moet gelijkmatig van de haspel aflopen. 3. De invoerbuis of de contactbuis is erg versleten of dichtgeslibd. 4. De lasdraad is niet schoon of roestig. De kwaliteit kan slecht zijn. 5. De drukrol moet voorzichtig iets vaster gesteld worden.
Spatvorming
1. De draadaanvoersnelheid is te hoog voor de ingestelde spanning. 2. Contactbuis versleten.
Poreuze lassen. Bij puntlassen wordt een opkomer gevormd.
1. Onvoldoende gas. Te weinig gasdruk of lege cylinder. 2. Kontaktbuis aangekoekt. 3. Door een gaslek wordt lucht meegezogen die zich vermengt met het beschermgas.
De lasdraad loopt langzaam en onregelmatig door de contactbuis.
1. Beschadigde draad moet worden afgeknipt en naar buiten getrokken. Controleer de druk op de draadtransportrollen en regel bij, indien noodzakelijk. 2. Versleten contactbuis.

TYPE	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Lasstroombereik, A	20-180	20-200	20-250
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	6	8	10
Spanningstrappen	7	10	10
Inschakelduur 100% 40°C, A/V	65/17,3	105/19,3	140/21,0
Inschakelduur 60% 40°C, A/V	85/18,3	125/20,3	165/22,0
Inschakelduur 35% 40°C, A/V	110/19,5	150/21,5	200/24,0
Inschakelduur 30% 40°C, A/V	-	155/21,8	-
Nullastspanning, V	14-30	14-30	15-45
¹ Voedingsspanning ±15%, V	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Netzekering, A	10	10	10
Voedingstroom, effectief, A	2,5 (4,4)	4,0 (8,0/7,0)	5,9/4,7 (11,8/10,3)
Voedingstroom, max., A	5,7 (9,9)	7,3 (14,6/12,7)	10,0/8,0 (20,0/17,4)
Opgenomen vermogen, 100%, kVA	0,86	2,8	4,1
Opgenomen vermogen, max, kVA	4,1	5,1	6,9
Opgenomen vermogen, onbelast, W	20	20	20
Rendement, %	72	69	74
Stroomfactor	0,85	0,93	0,93
Draaddiameter, mm	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2
Draadhaspels, kg	5-15	5-15	5-15
Draadaanvoersnelheid, m/min	2-12	2-14	2-15
² Puntlasttijd, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
² Interval-lasttijd, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
Draadterugbrandtijd, s	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
³ Veiligheidsklasse	S	S	S
⁴ Beschermingsgraad	IP21	IP21	IP21
Normen	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Afmetingen, (HxBxL), mm	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Gewicht, kg	57	64	66

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Verklaart dat onderstaande machine

Type: AUTOMIG

voldoet aan richtlijn: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europese
standaarden: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-5:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Regelgeving: 2019/1784/EU

Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Uitvoeringen voor andere voedingsspanningen zijn leverbaar
- 2) De functies 4-tact, punt- en intervallassen zijn slechts in enkele versies ingebouwd
- 3) Voldoet aan de eisen voor machines in bijzondere werkomstandigheden
- 4) De machines zijn ontworpen voor gebruik binnenshuis; ze voldoen aan de eisen van beschermingsgraad IP 21

Kytcentä ja käyttö



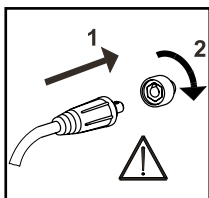
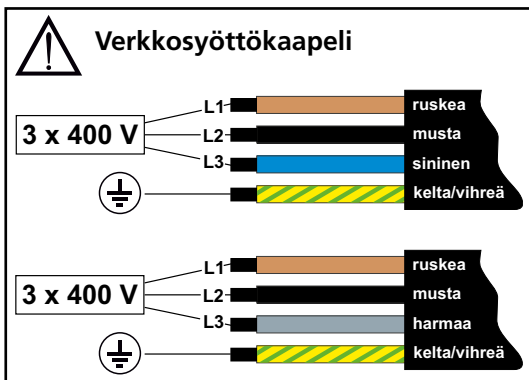
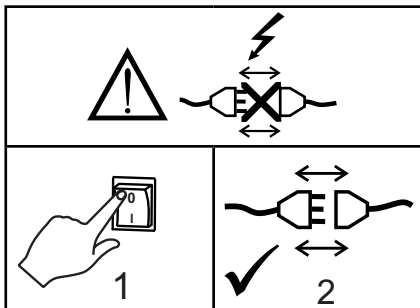
Varoitus

Lue huolellisesti nämä varoitukset sekä käyttöohje, ennen kuin otat koneen käyttöön. Säilytä käyttöohje myöhempää käyttöä varten.

Luvallinen asennus

Liitäntä sähköverkkoon

Tarkista, että verkon jännite on sama kuin koneen tiedoissa ilmoitettu. Mikäli koneen voi säätää toimimaan useilla eri jännitteillä, tarkista että jännite on säädetty oikeaksi.



Tärkeää!

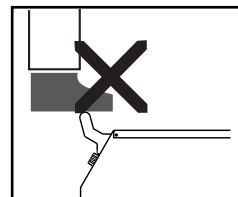
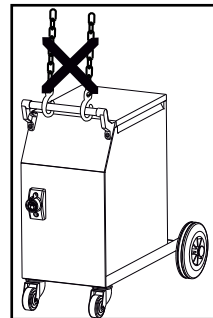
Kiinnitä huolellisesti maakaapeli ja hitsauspoltin. Liittimet ja kaapeli voivat muuten vaurioitua.

Materiaalin kulutus

Materiaalinkulutus voidaan arvioida laskemalla hitsausaika minuuteissa kertaa langansyöttönopeus (m / min) kertaa käytetyn hitsauslisäaineen paino / metri.

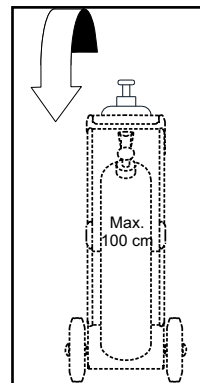
Nosto-ohjeet

Älä nosta hitsauskoneetta kädensijasta. Älä astu kädensijan päälle.



Kaasupullon kytkentä

Laitteessa tulee käyttää korkeintaan 100 cm:n korkuisia kaasupulloja. Mikäli käytetään suurempia pulloja, laite saattaa kaatua.



Kaasun kulutus

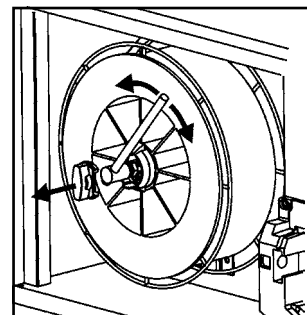
Hitsaustehtävästä, kaasutyypistä ja hitsisauman rakenteesta riippuen kaasunkulutus vaihtelee välillä 6-7 l/min pienillä hitsausvirroilla (<25A) ja jopa 27 l / min max. hitsausvirroilla.

Lankajarrun säätö

Jarru pitää niin lujaa säätää, että lankakela pysähtyy, ennen kuin lanka tulee kelan yli ja sotkeutuu. Jarrun kireys riippuu lankakelan painosta lankanopeudesta. Tehdasasetus = 15 kg.

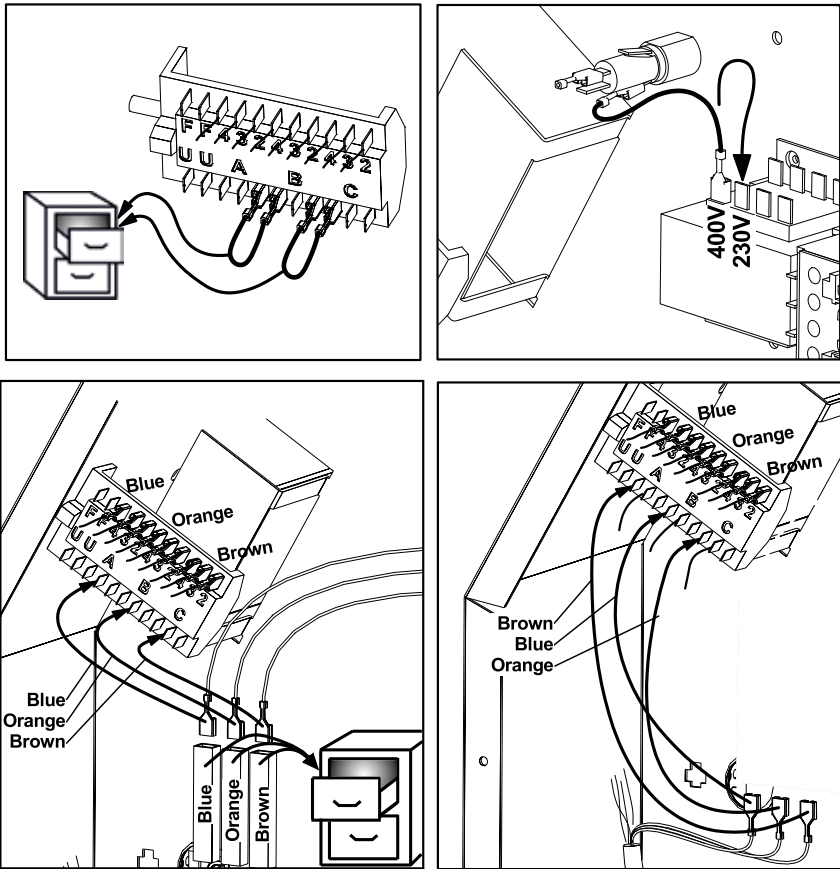
Säätö:

- Irrota säätönuppi asettamalla ohut ruuvimeisseli nupin taakse, minkä jälkeen voit vetää sen pois.
- Säädä jarru kiristämällä tai löysäämällä lankakelan napaakselin itselukitsevaa mutteria.
- Nuppi pitää jälleen asentaa paikoilleen.

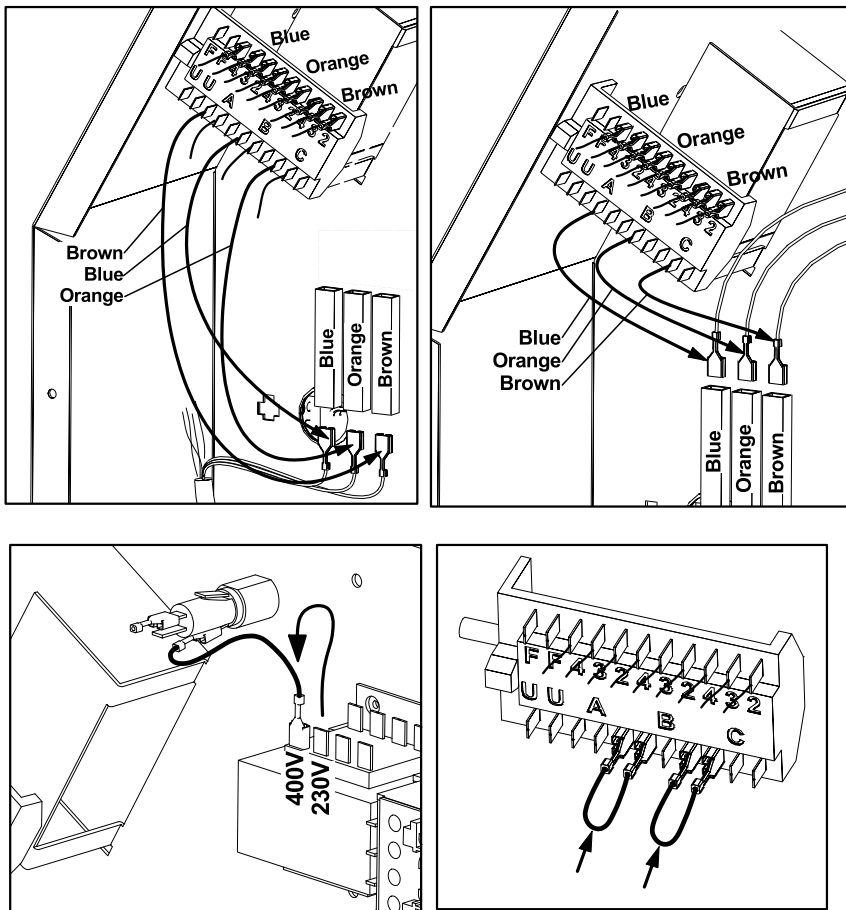


KytKentä ja käyttö

AUTOMIG 183,
400V → 230V

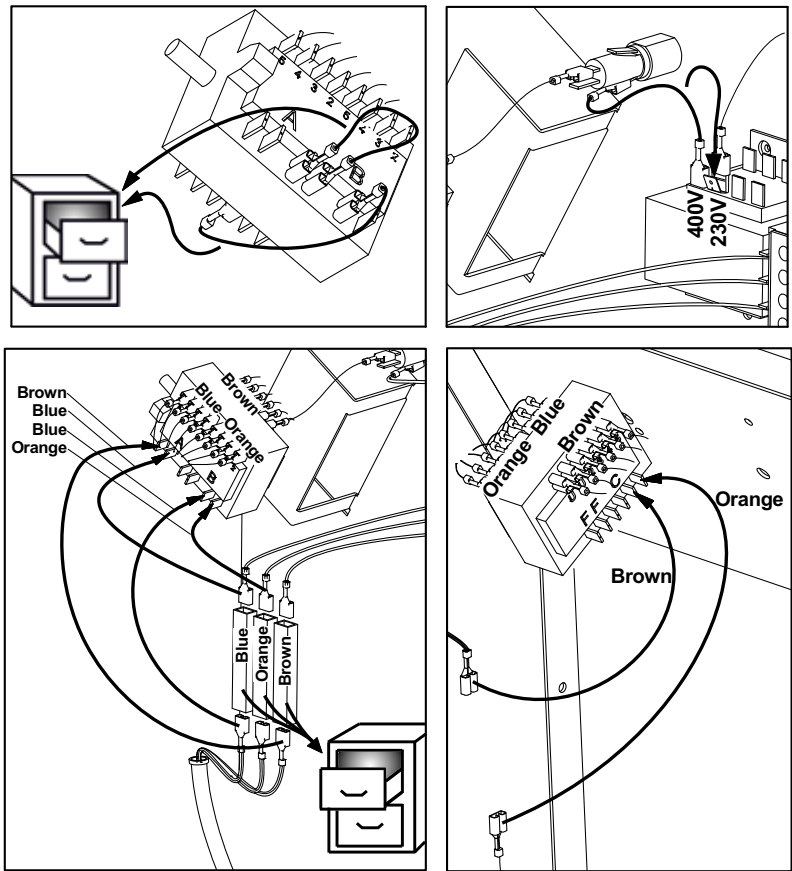


AUTOMIG 183,
230V → 400V

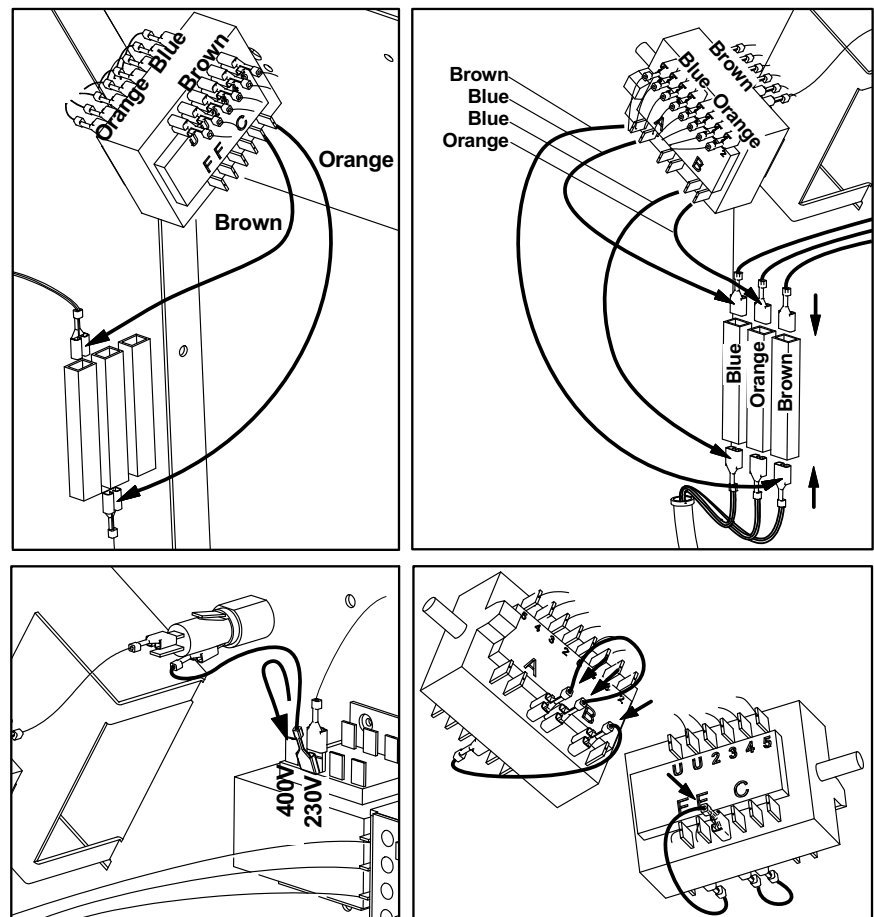


KytKentä ja käyttö

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

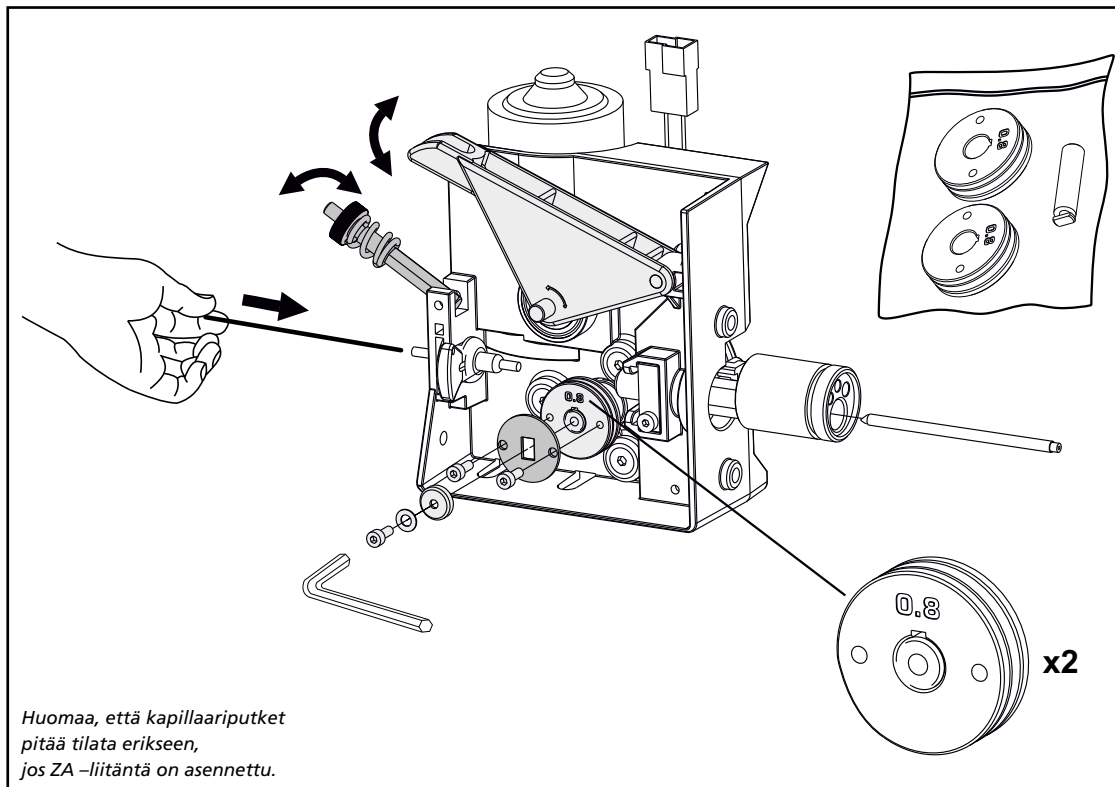


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

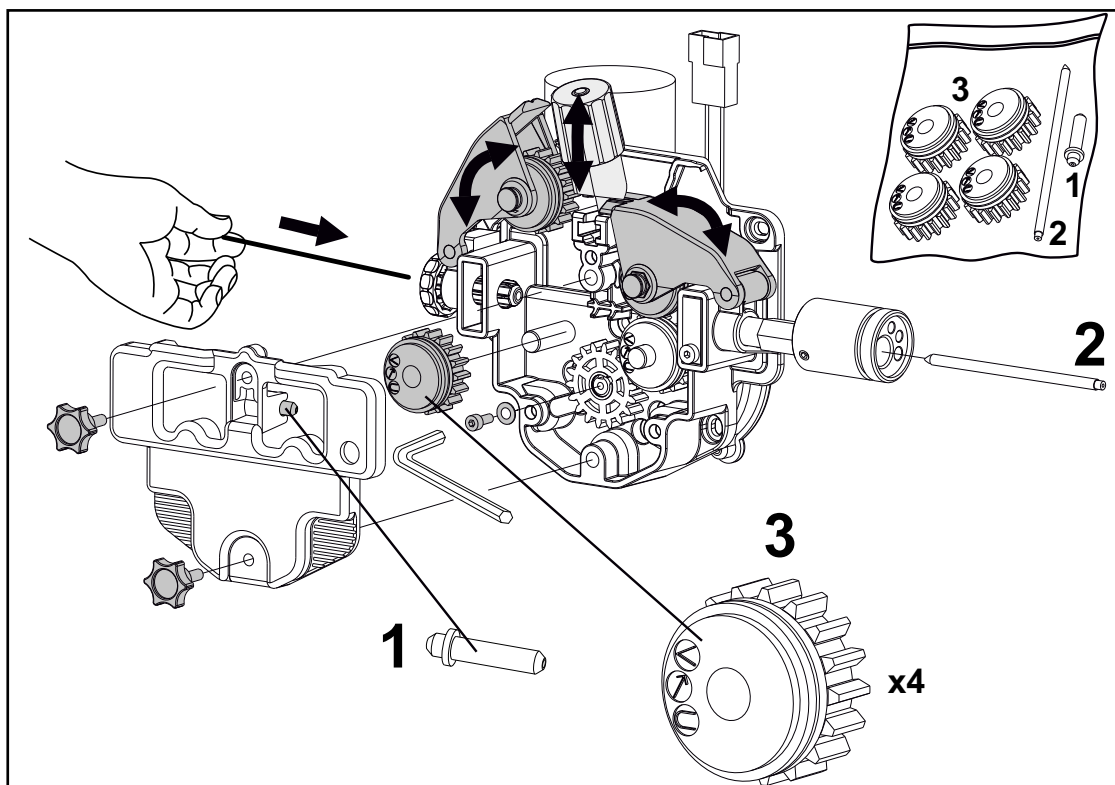


Kytcentä ja käyttö

Osien asennus langansyöttölaitteeseen (kaksipyöräsyöttö)

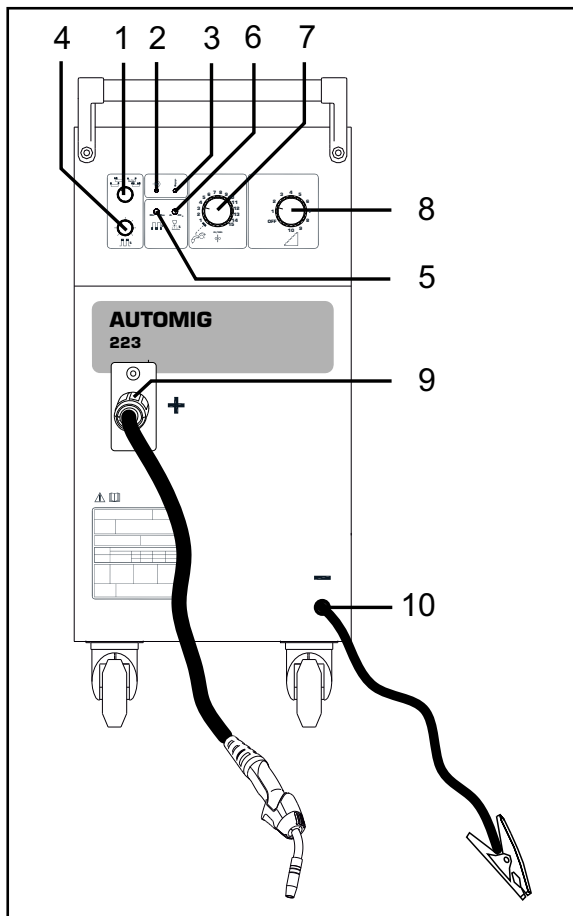


Osien asennus langansyöttölaitteeseen (nelipyöräsyöttö)



Säädä syöttöpyörän paine siten, että se juuri ja juuri liukuu langan päällä, kun tämä pysäytetään kontaktisuuttimen kohdalla.

Kytcentä ja käyttö



1. Vaihtokytkin:

2-tahti:

Aseta kytkin 2-tahti-symbolin kohdalle. Aloita hitsaus painamalla hitsauspolttimen liipaisinta. Hitsaus jatkuu kunnes liipaisin vapautetaan.

Piste:

Aseta kytkin Piste-symbolin kohdalle. Aloita hitsaus painamalla hitsauspistoolin liipaisinta. Hitsaus päättyy automaattisesti säätimellä 4 määritellyn ajan kuluttua (0,15 2,5 sek.)

Jakso:

Aseta kytkin Jakso-symbolin kohdalle. Aloita hitsaus painamalla liipaisinta. Hitsaus päättyy automaattisesti säätimellä 4 määritellyn ajan kuluttua. Säätimellä 5 määritellyn tauon jälkeen sama jakso alkaa aina uudestaan päättyen vasta kun liipaisin vapautetaan.

4-tahti:

Aseta kytkin 4-tahti-symbolin kohdalle. Hitsaus aloitetaan painamalla kerran hitsauspolttimen liipaisinta (minkä jälkeen liipaisin voidaan vapauttaa) ja jatkuu kunnes liipaisinta painetaan uudelleen, jolloin hitsaus päättyy.

2. ON

Valo syttyy kun kone kytketään päälle.

3. Ylikuumeneminen

Valo syttyy merkiksi siitä, että laite on automaattisesti pysähtynyt muuntajan ylikuumenemisen takia. Valo sammuu kun muuntajan lämpötila on laskenut normaaliksi ja hitsaamista voidaan jatkaa.

4. Hitsausaika

Tällä säätimellä määritetään hitsausaika välille 0,15-2,5 sek silloin kun vaihtokytkin 1 on Piste tai Jakso-symbolin kohdalla.

5. Tauko

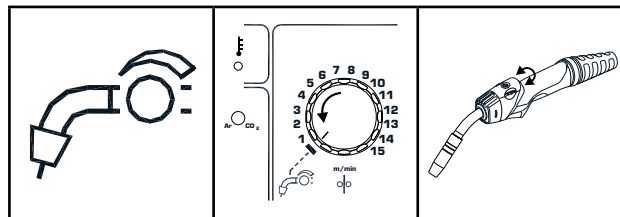
Tällä säätimellä määritetään tauon pituus ohjauskytkimen 1 ollessa Jakso-symbolin kohdalla.

6. Jälkipalo

Jälkipaloajan esisäätö määrittää langansyötön pysähtymisen ja valokaaren sammumisen välisen ajan. Tällä toiminnolla estetään hitsauslangan palaminen kiinni työkalupaleeseen tai polttimeen. Säätöväli 0,05-0,5 sek.

7. Langansyöttönopeuden säätö (paneelisäätö/poltin)

Poltinsäädön valinta



8. Pääkytkin ja Hitsausvirran säätö

9. Hitsauspistoolin letkun kytcentä

10. Maakaapelin liitäntä

Vikaetsintä ja korjaus / Tekniset tiedot

Oikeus muutoksiin pidetään

Hitsausteho liian alhainen – hitsausauma jää koholle
- Yksi kolmesta verkkosulakkeesta on rikki. - Hitsausjännite on liian alhainen. Säädä korkeammaksi.
Langansyöttö on katkonaista
- Syöttösuutin ja lanka eivät ole keskenään linjassa. - Langansyöttökela on liian tiukalla, eikä lanka pääse purkautumaan kelalta tasaisesti. - Kapillaariputki tai kontaktisuutin on kulunut tai tukkeutunut. - Hitsauslanka ei ole puhdasta tai se on huonolaatuista. - Paininpyörää on kiristettävä.
Hitsauksessa muodostuu liikaa roiskeita
- Langansyöttönopeus on liian korkea suhteessa hitsausjännitteeseen. - Kontaktisuutin on vioittunut tai kulunut.
Huokoinen ja mureneva hitsausjälki. Pistehitsauksessa muodostuu kartiomainen piikki
- Suojakaasua ei tule riittävästi - paine on liian alhainen tai kaasupullo on tyhjä. - Suutin on tukkeutunut. - Järjestelmässä on vuoto ja suojakaasun sekaan pääsee imeytymään ilmaa.
Langansyöttö on liian hidasta ja lanka palaa kiinni suuttimeen
- Lanka saattaa olla vioittunut. Leikkaa viallinen lanka poikki, vedä se ulos ja vaihda tilalle uusi. Tarkista syöttöpyörän paine ja säädä tarvittaessa. - Suutin on vioittunut. - Langansyöttönopeutta on lisättävä.

MALLI	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Virta-alue, A	20-180	20-200	20-250
Minimi generaattorin koko, kVA	6	8	10
Jännitteen säätö, kpl	7	10	10
Kuormitettavuus 100% 40°C, A/V	65/17,3	105/19,3	140/21,0
Kuormitettavuus 60% 40°C, A/V	85/18,3	125/20,3	165/22,0
Kuormitettavuus 35% 40°C, A/V	110/19,5	150/21,5	200/24,0
Kuormitettavuus 30% 40°C, A/V	-	155/21,8	-
Tyhjäkäyntijännite, V	14-30	14-30	15-45
¹ Verkköjännite±15%, V	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Sulake, A	10	10	10
Liitäntäteho, tehollinen, A	2,5 (4,4)	4,0 (8,0/7,0)	5,9/4,7 (11,8/10,3)
Liitäntäteho, maksimi, A	5,7 (9,9)	7,3 (14,6/12,7)	10,0/8,0 (20,0/17,4)
Kulutus, 100%, kVA	0,86	2,8	4,1
Kulutus, max. kVA	4,1	5,1	6,9
Kulutus, tyhjäkäynti, W	20	20	20
Hyötysuhde, %	72	69	74
Tehokerroin	0,85	0,93	0,93
Langan vahvuus, mm	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2
Kelan koko, kg	5-15	5-15	5-15
Langansyöttönopeus, m/min	2-12	2-14	2-15
² Pistehitsausaika, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
² Jaksohitsausaika, s	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
Jälkipaloaika, s	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
³ Käyttöluokka	S	S	S
⁴ Suojausluokka	IP21	IP21	IP21
Standardit	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Mitat, KxLxP, mm	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Paino, kg	57	64	66

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS



Me, MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Dänemark

vakuutamme täten, että valmistamamme alla mainittu kone

malli: AUTOMIG

täyttää direktiivien: 2014/35/EU

2014/30/EU

2011/65/EU vaatimukset.

Eurooppalaiset

EN IEC60974-1:2018/A1:2019

standardit:

EN IEC60974-5:2019

EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Asetus:

2019/1784/EU

Fjerritslev, 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

1) Voidaan toimittaa myös muihin verkkojännitteisiin.

2) Toiminnot saatavana vain tietyissä malleissa.

3) Täyttää vaatimukset hitsaukseen erityisolosuhteissa.

4) Laite on tarkoitettu sisäkäyttöön, täyttää suojausluokan IP21 vaatimukset.

Csatlakoztatás és üzembehelyezés

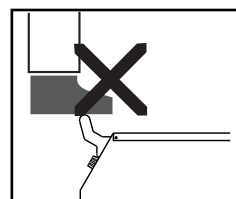
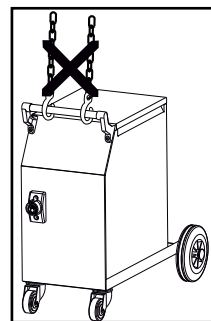


Figyelem

A berendezés üzembe helyezése előtt, kérjük olvassa el alaposan a figyelmeztetéseket és használati útmutatót és tárolja az információkat a későbbi használatához!

Emelési utasítás

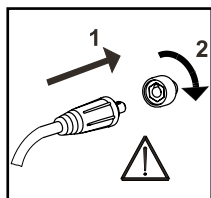
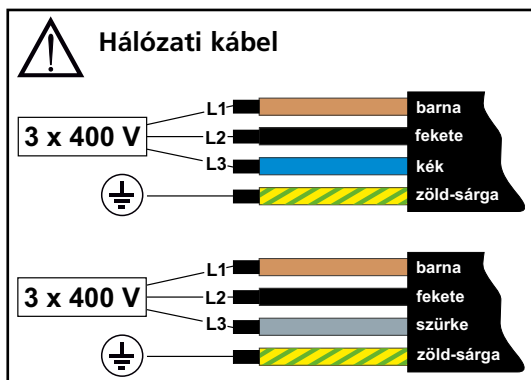
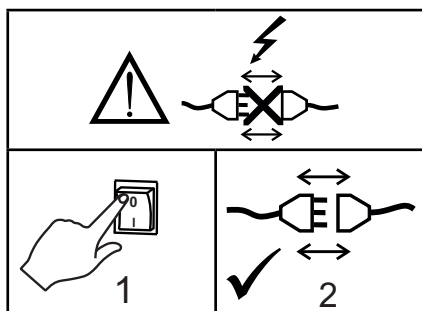
Ne emelje a gépet a fogantyúnál!
Ne lépjen a fogantyúra!



Lehetséges üzembehelyezés

Hálózati csatlakoztatás

Feltétlenül ellenőrizni kell, hogy az adattáblán megadott feszültség a hálózati feszültséggel megegyezik-e.
Amennyiben a gép különböző feszültségekre átkapcsolható, úgy ügyelni kell arra, hogy a helyes feszültségre legyen csatlakoztatva.



FONTOS!

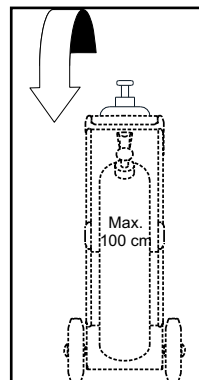
Figyeljen a test és hegesztőkábelek stabil csatlakozására. Máskülönb a csatlakozók és kábelek sérülhetnek.

Hozaganyag fogyasztás

A hozaganyag fogyasztás megbecsülhető, ha a összeszorozzuk a hegesztési időt (perc) és az előtolási sebességet (m/perc) a huzal méterenkénti tömegével.

Palack csatlakoztatása

A gép max.100 cm magas gázpalack használatára lett tervezve. Magasabb palack használata esetén megnő a gép felborulásának veszélye.



Gázfogyasztás

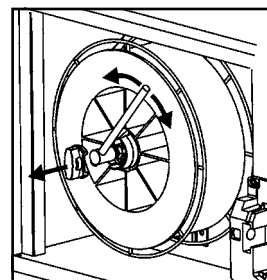
A hegesztési feladat jellegétől, a gáz típusától és a varrat típusától függően a gázfogyasztás az alábbi módon változhat: kb. 6-7 l/perc alacsony áramerősségen (<25 A), de elérheti a 27 l/perc-et is maximális áramerősségen.

A huzalfék beállítása

A féket olyan szorosra állítjuk, hogy a huzaldob megálljon, mielőtt a huzal a dob szélén átfutna. A fékerő függ a huzaldob súlyától és a huzalsebességtől. Gyári beállítás = 15kg.

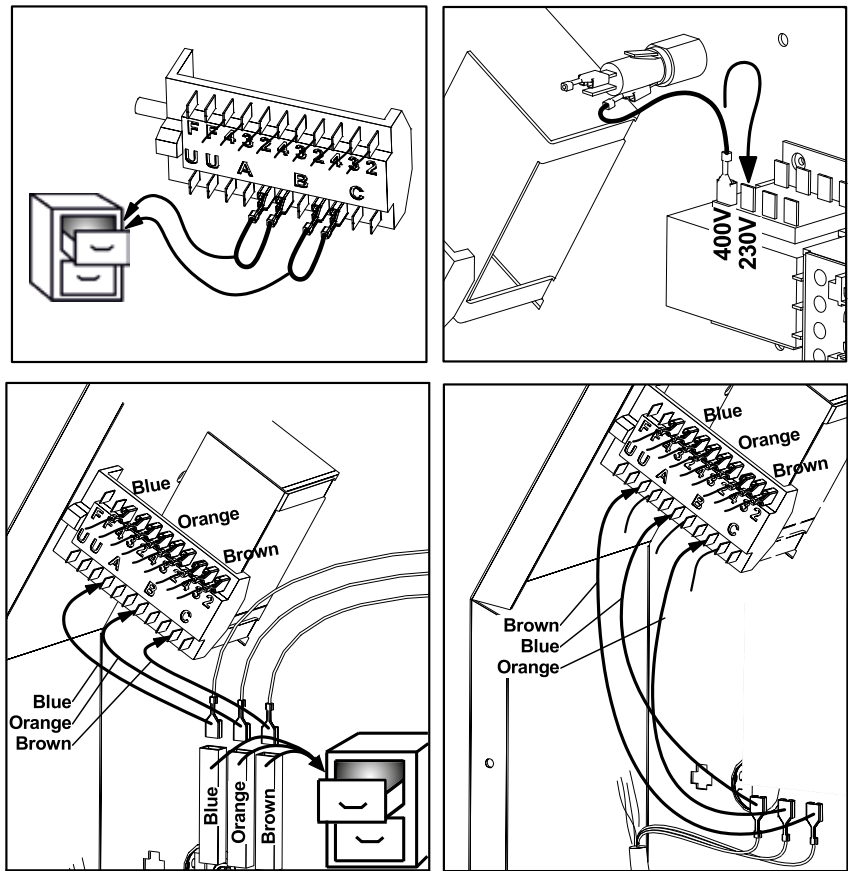
Beállítás:

- A gombot leszerelhetjük, ha egy csavarhúzó a gomb mögé dugunk. Ezután a gombot kihúzzuk.
- A huzalfék a tengelyen levő ellenanya meghúzásával, vagy lazításával állítható.
- A gombot ismét vissza kell szerelni.

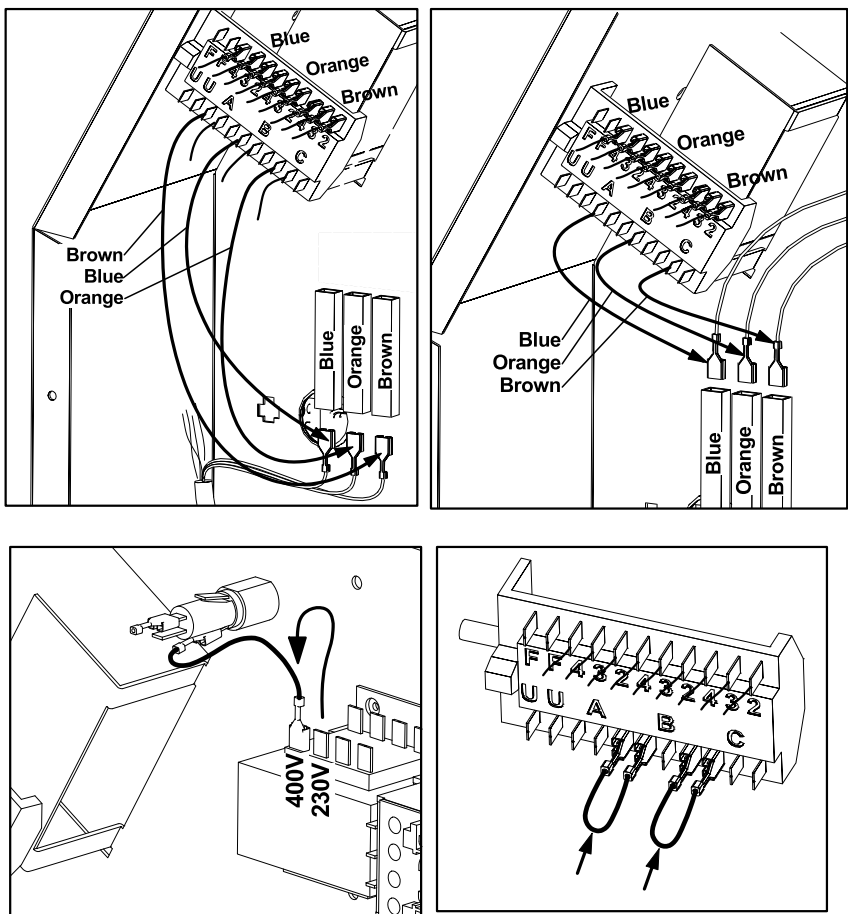


Csatlakoztatás és üzembehelyezés

AUTOMIG 183,
400V → 230V

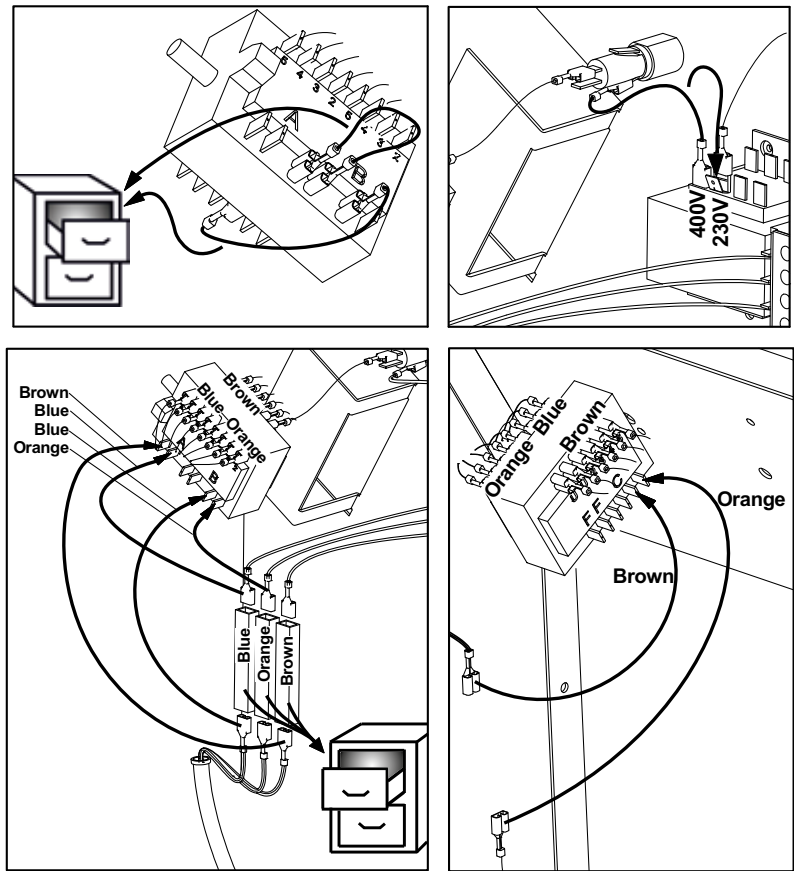


AUTOMIG 183,
230V → 400V

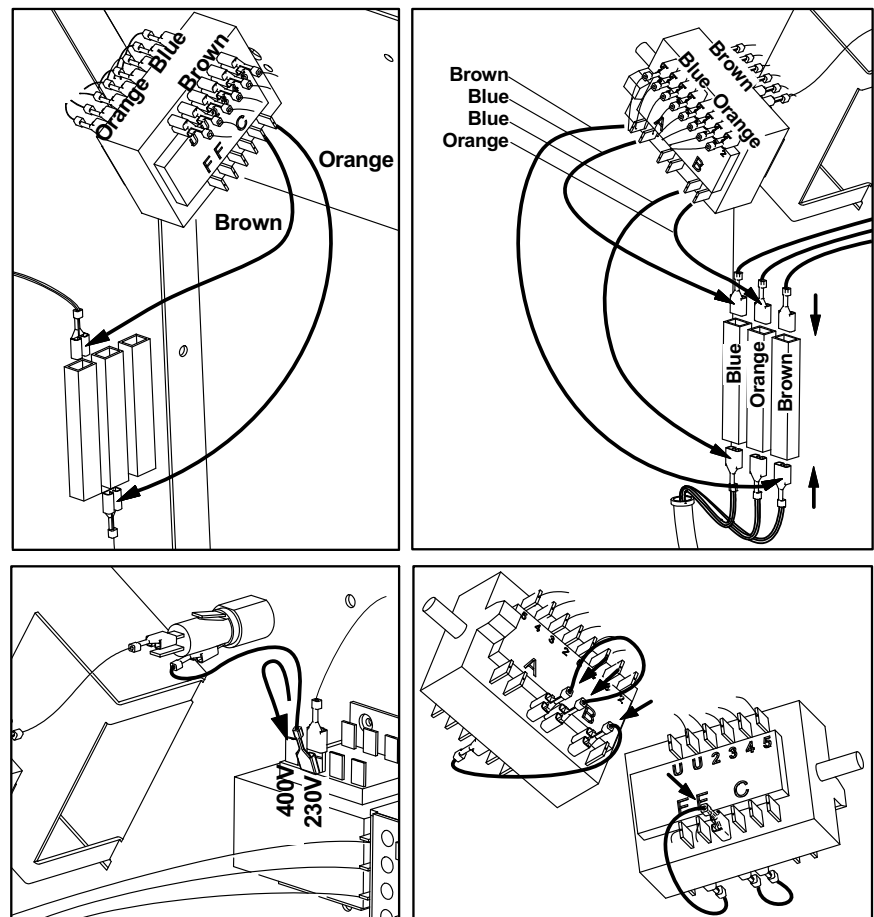


Csatlakoztatás és üzembehelyezés

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

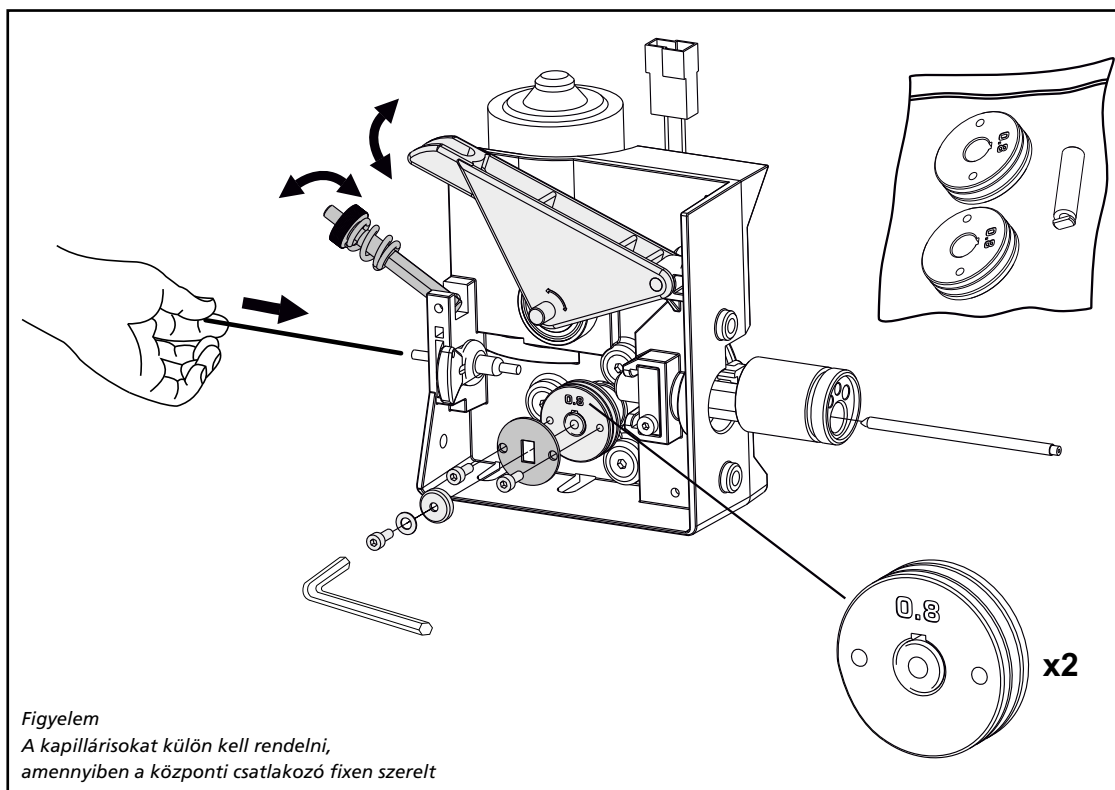


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

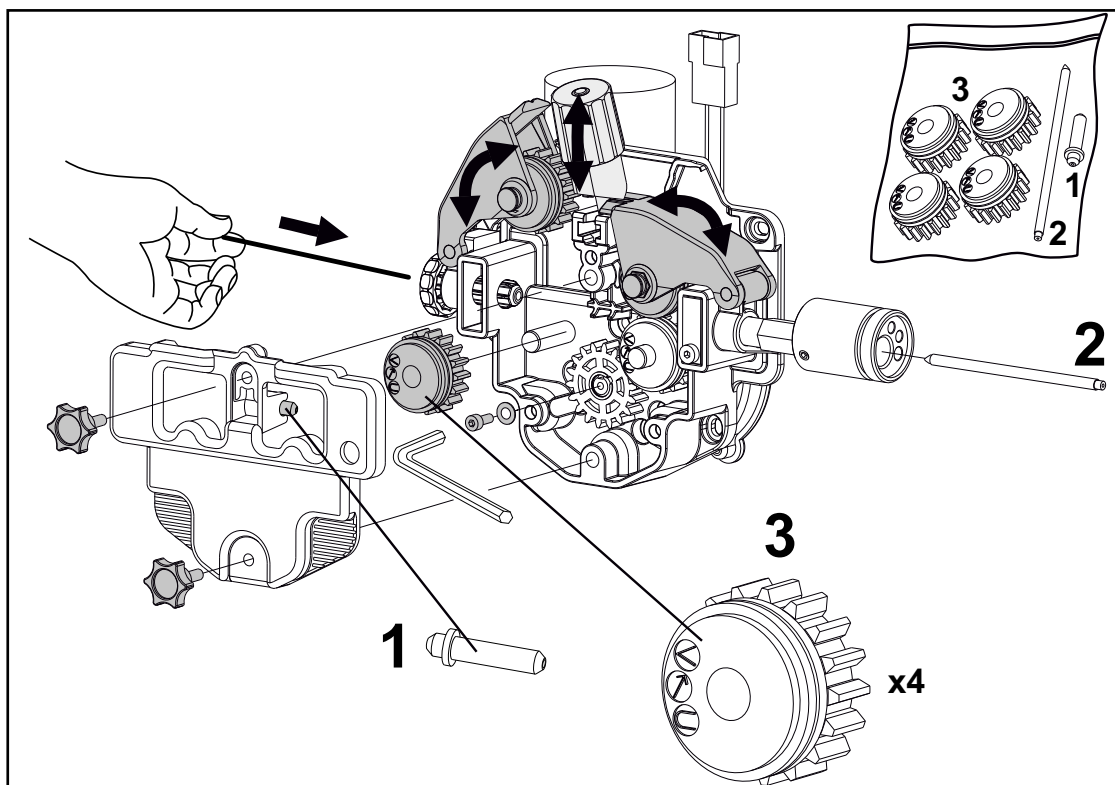


Csatlakoztatás és üzembehelyezés

Az alkatrészek szerelése a huzaltolóban (2 görgős toló)

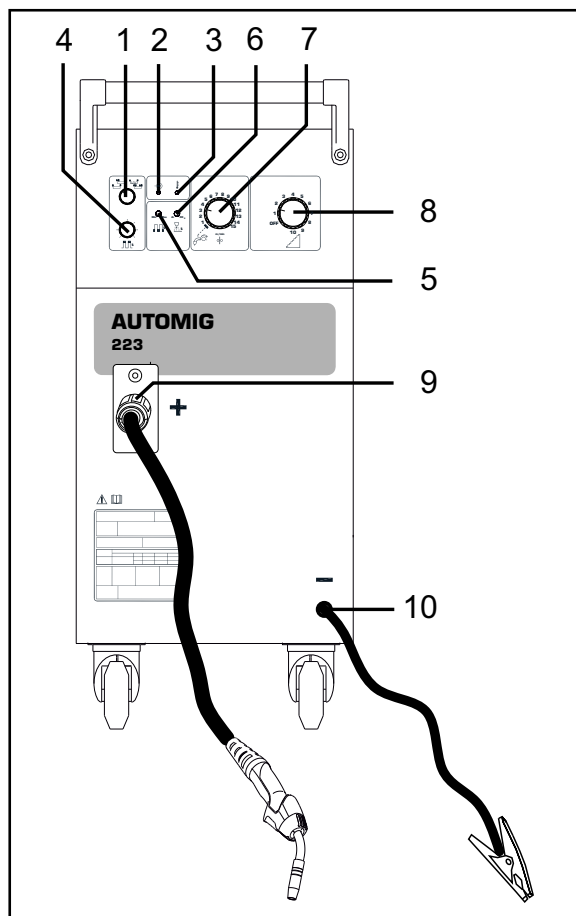


Az alkatrészek szerelése a huzaltolóban (4 görgős toló)



A feszítő csap recézett fejű csavarjával a tológörgők nyomását úgy kell beállítani, hogy a huzal egyenletes továbbítása a huzal deformálódása nélkül biztosítva legyen.

Csatlakoztatás és üzembehelyezés



1. Programváltó kapcsoló:

2-ütem:

A programkapcsoló ilyen állásánál a pisztolygomb megnyomásával indul, majd elengedésével befejeződik a hegesztési folyamat. Ez a program előnyös heftelésnél és rövid varratoknál.

Ponthegeztés:

E programnak az alkalmazásánál a készülék automatikusan a 4. gombon beállított időnek megfelelően kikapcsol.

Ponthegeztési idő: 0,5 - 2,5 mp-ig állítható be.

Intervallum hegesztés:

Az (5)-ös szabályzóval lehet az intervallum időt beállítani. A pisztolygombot az intervallum hegesztési folyamat során nyomva kell tartani.

A szünetek közötti hegesztési időt az 5-ös gombon lehet beállítani. Ez a program a hűtési szünetek miatt különösen vékony lemezek hegesztésére alkalmas

4-ütem:

A kapcsolót a 4-ütem állásba kapcsolni. A hegesztést a pisztolykapcsoló megnyomásával lehet indítani, majd a kapcsolót el lehet engedni és a hegesztés folytatódik. Az érintkező újbóli működtetésével a hegesztés megszakad.

A 4-ütemű hegesztést tartós hegesztésnél alkalmazzák.

2. ON (be)

A gép bekapcsolt állapotában világít.

3. Túlhevülés

A lámpa a transzformátor túlmelegedését jelzi, a hegesztési folyamat ebben az esetben automatikusan abbamarad. A készülék lehűlése után a hegesztést lehet folytatni.

4. Hegesztési idő

Ezzel a gombbal lehet a hegesztési időt beállítani, ha a kapcsoló a pont vagy az intervallum hegesztés állásban van.

5. Beállítható szünetidő

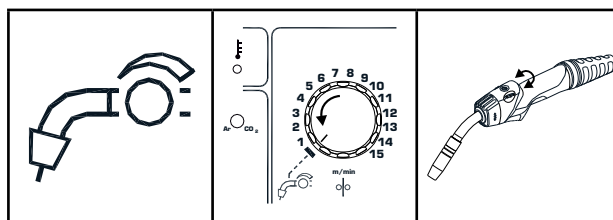
Ezzel a gombbal lehet az intervallum-hegesztés szünetidejét beállítani, ha a kapcsoló 1-es állásban van.

6. Huzalvisszaégési idő

A huzalvisszaégési idő beállítására szolgál (A motor lekapcsolásától az ív kialvásáig történő időkülönbség.) 0,05-0,5 mp tartományban.

7. Fokozatmentes beállítás (belső/pisztoly)

Pisztolyszabályzás választása



8. Főkapcsoló és Hegesztési feszültség kapcsoló

9. Hegesztőkábelek csatlakozója

10. Testkábel

Hibakeresés / Műszaki adatok

a változtatás jogát fenntartjuk

Kevés hegesztési hatás, varrat beégés nélkül van a lemezen.
1. Egy biztosíték elment. 2. Túl alacsony feszültséggel dolgozunk.
Lökésszerű huzalvezetés.
1. Huzalbevezető hüvely nem illeszkedik a huzalszállító görgőhöz. 2. Hegesztőhuzal tekercs túl feszesen fut a fékezőhüvelyben. 3. Huzalbevezető hüvely, áramdűzni tönkrement, eltömődött, elzáródott. 4. Nem tiszta a hegesztő huzal, rossz a minőség /rozsdás huzal is lehet az oka/. 5. Túl kicsi a felső tologógörgő nyomása.
Túl sok fröcskölés a hegesztés során.
1. Huzalelőtölés túl nagy a beállított feszültséghez. 2. Elzáródott kontakthüvely.
A hegesztési varrat elégtelennek néz ki (elszenesedett és durva). Ponthegesztésnél a pont kidudorodik.
1. Védőgáz hiánya: üres a palack, túl kicsi a nyomás. 2. Tömítetlen védőgáztömlő rendszer injektor hatás miatt levegő keveredik a védőgázba.
A hegesztőhuzal ráég az áramátadó kontakt-hüvelyre.
1. Lehet deformált huzal miatt. - Vágja le a huzalt a tologógörgőről, távolítsa el a deformált huzalt. Újra fűzze be a huzalt. Ellenőrizze a tologógörgők nyomását. 2. Elzáródott áramhüvely. 3. A huzaltoló sebesség növelése szükséges.

ÁRAMFORRÁS	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Áramtartomány, A	20-180	20-200	20-250
A generátor minimális teljesítménye, kVA	6	8	10
Feszültség fokozatok	7	10	10
Bekapcsolási idő 100% 40°C, A/V	65/17,3	105/19,3	140/21,0
Bekapcsolási idő 60% 40°C, A/V	85/18,3	165/22,0	165/22,0
Bekapcsolási idő 35% 40°C, A/V	110/19,5	200/24,0	200/24,0
Bekapcsolási idő 30% 40°C, A/V	-	155/21,8	-
Üresjárás feszültség, V	14-30	14-30	15-45
¹ Hálózati feszültség±15%, V	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Biztosíték, A	10	10	10
Effektiv hálózati áram, A	2,5 (4,4)	4,0 (8,0/7,0)	5,9/4,7 (11,8/10,3)
Max. hálózati áram, A	5,7 (9,9)	7,3 (14,6/12,7)	10,0/8,0 (20,0/17,4)
Csatl teljesítmény, 100%, kVA	0,86	2,8	4,1
Max. teljesítmény, kVA	4,1	5,1	6,9
Üresjárás áramhasználat, W	20	20	20
Hatásfok, %	72	69	74
Teljesítmény-tényező	0,85	0,93	0,93
Huzal átmérő, mm	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2
Huzaltekercs, kg	5-15	5-15	5-15
Huzaltoló sebesség, m/min	2-12	2-14	2-15
² Ponthegesztési idő, mp.	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
² Szünet idő, mp.	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
Huzal-visszaégési idő, mp.	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
³ Használati osztály	S	S	S
⁴ Védettség	IP21	IP21	IP21
Szabvány	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Méret, MxSzxH, mm	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Súly, kg	57	64	66

EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	
CE	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Dánia	
kinyilatkozza, hogy nevezett készülék	
Típus: AUTOMIG	
a-	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU irányelveknek megfelel.
Európai szabványok:	EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-5:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Rendelet:	2019/1784/EU
Kelt: Fjerritslev, 2021.02.10	
Kristian M. Madsen	
Kristian M. Madsen CEO	

- 1) Más hálózati feszültségekre is szállítható
- 2) 4-ütem, pont és intervallum hegesztés csak egyes kiviteleknel állnak rendelkezésre
- 3) Megfelel a gépekkel szemben támasztott, különleges munkakörülmények között előírt követelményeknek
- 4) A gép megfelel az IP 21 védettségű osztálynak

Подключение и эксплуатация

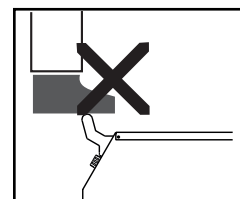
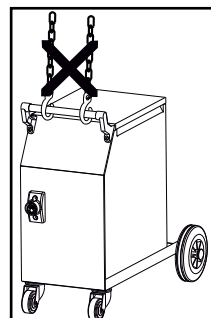


ВНИМАНИЕ

Перед выполнением операции внимательно ознакомьтесь с предупреждением, руководством пользователя и сохраните данную информацию для дальнейшего использования.

Указания по подъему

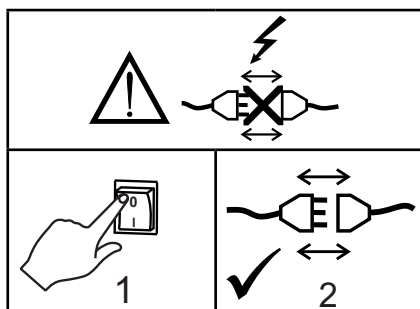
Не поднимать аппарат за ручку.
Не наступать на ручку.



Допустимая установка

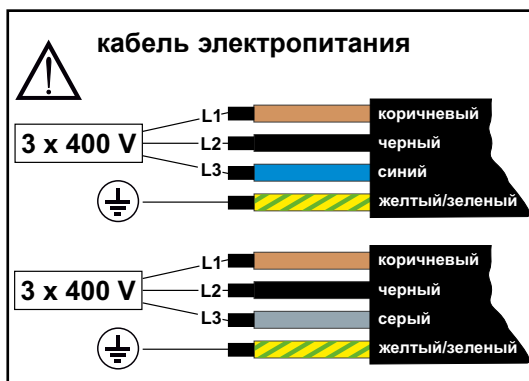
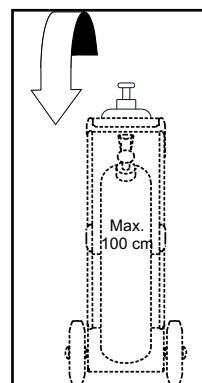
Подключение источника питания

Необходимо убедиться, что напряжение сети соответствует напряжению, на которое рассчитан аппарат. Если аппарат может работать на разных напряжениях, следует убедиться, что установлено требуемое напряжение.



Подсоединение газовых баллонов

Используйте только газовые баллоны высотой не более 100 см, в противном случае возможно опрокидывание аппарата.



Расход газа

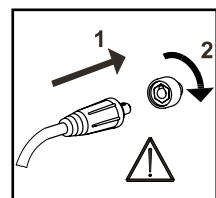
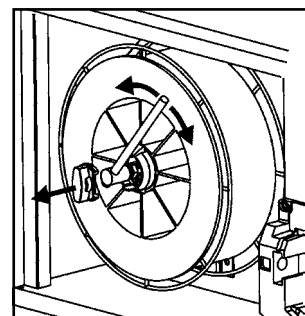
Расход газа варьируется в пределах от 6-7 л/мин при малых токах (<25 А) до 27 л/мин при максимальных токах в зависимости от сварочной задачи, типа газа и конструкции шва.

Регулировка тормоза механизма подачи проволоки

Тормоз механизма подачи должен обеспечить максимально быструю блокировку барабана для проволоки прежде, чем сварочная проволока попадет на край барабана. Тормозное усилие зависит от веса барабана для проволоки и скорости подачи проволоки. Стандартный вес (установка) - 15 кг.

Регулировка:

- Снять ручку управления при помощи тонкой отвертки, которую необходимо разместить за ручкой и затем вытащить ее.
- Отрегулируйте тормоз механизма подачи проволоки, затягивая или ослабляя самоконтрящуюся гайку по центру втулки механизма.
- Установите ручку на место.



Важно!

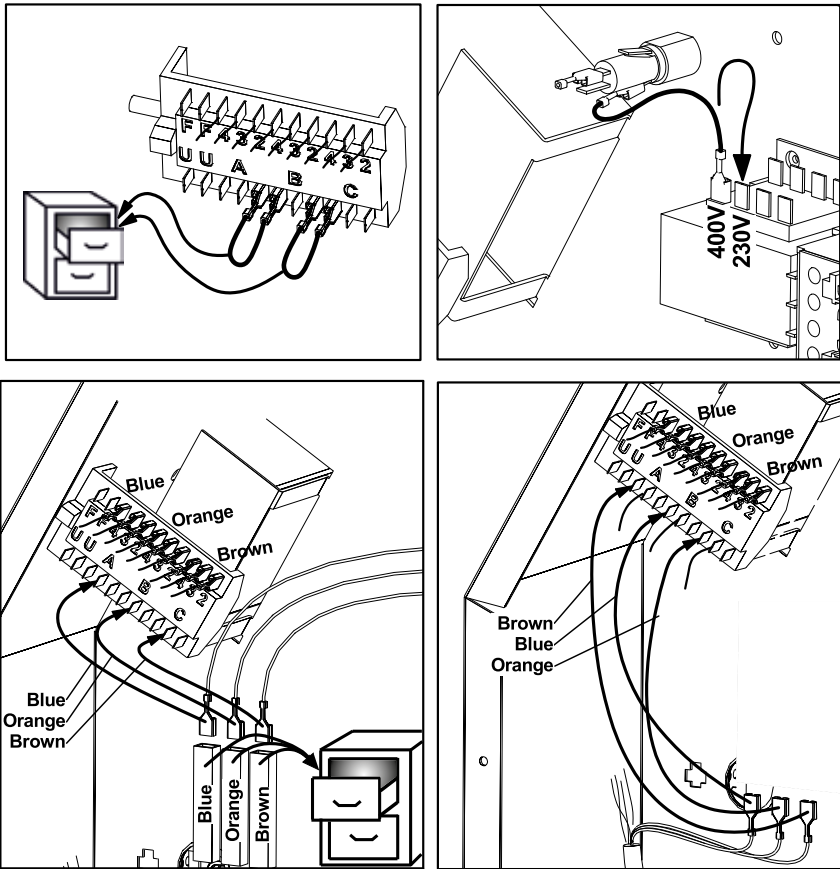
Во избежание повреждения разъемов и кабелей требуется хороший контакт при подключении к сварочному аппарату кабеля обратного тока и сварочной горелки.

Расход материала

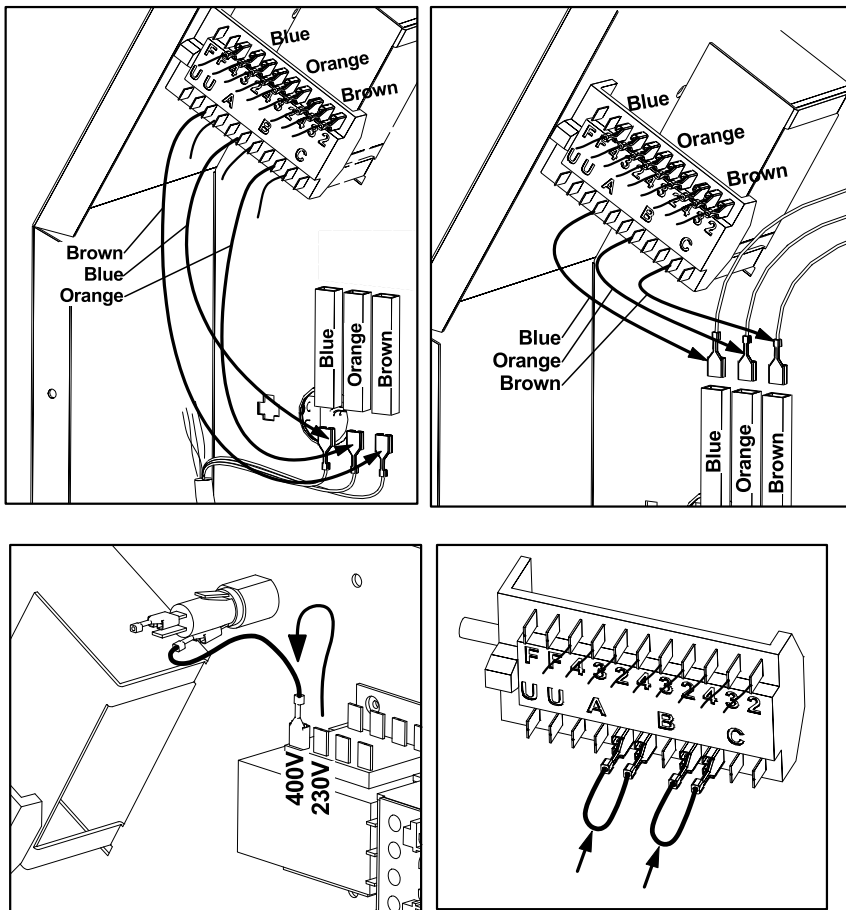
Расход материала можно рассчитать, умножив время сварки в минутах на скорость подачи проволоки (м/мин) и погонный вес используемых расходных сварочных материалов.

Подключение и эксплуатация

AUTOMIG 183,
400V → 230V

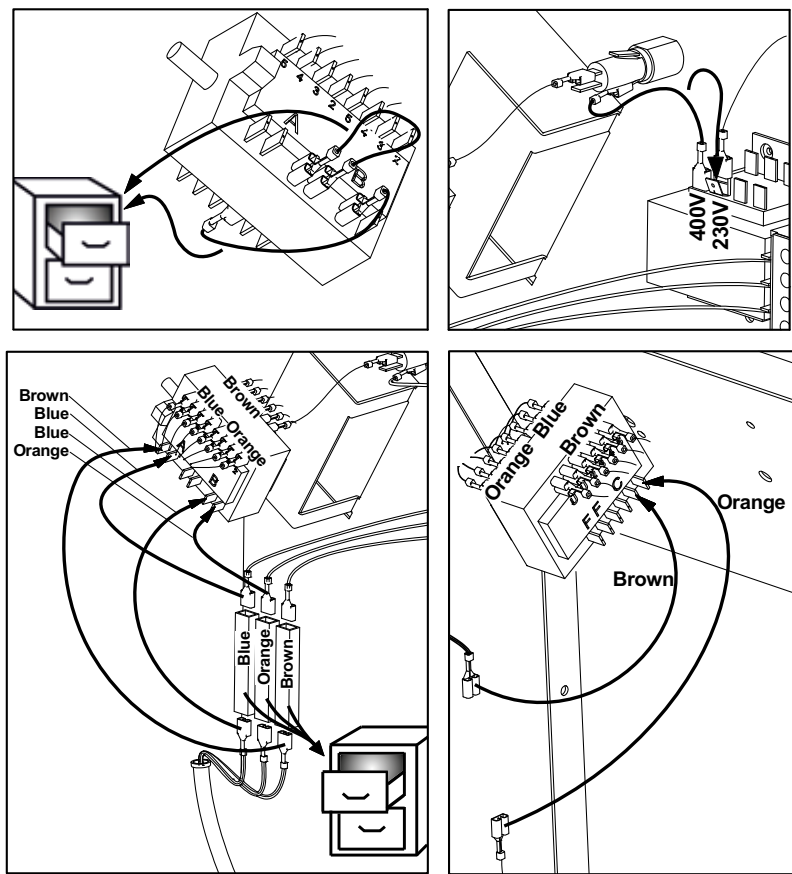


AUTOMIG 183,
230V → 400V

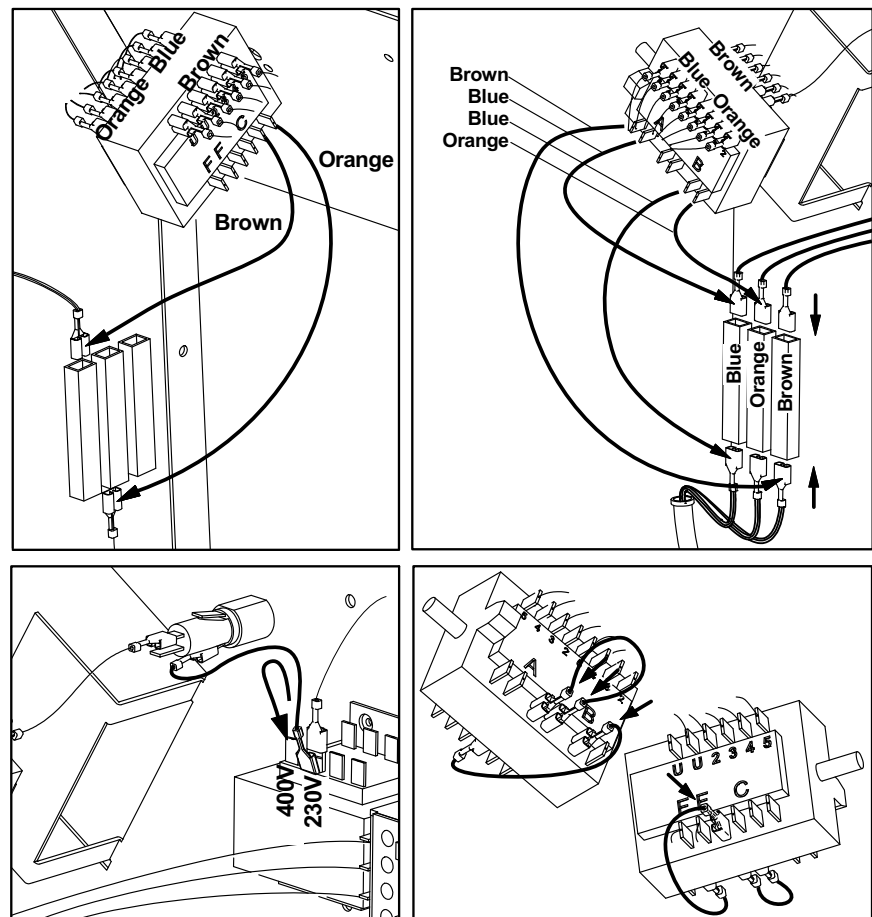


Подключение и эксплуатация

AUTOMIG 223/273,
400V → 230V

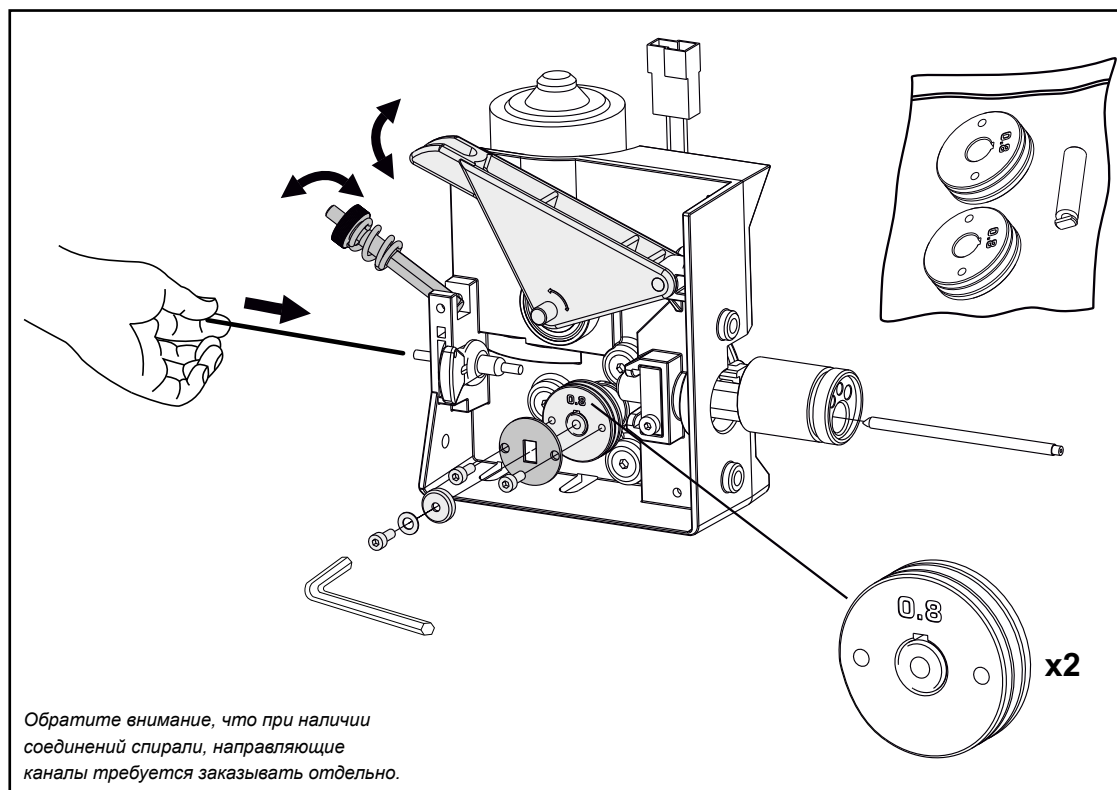


AUTOMIG 223/273,
230V → 400V

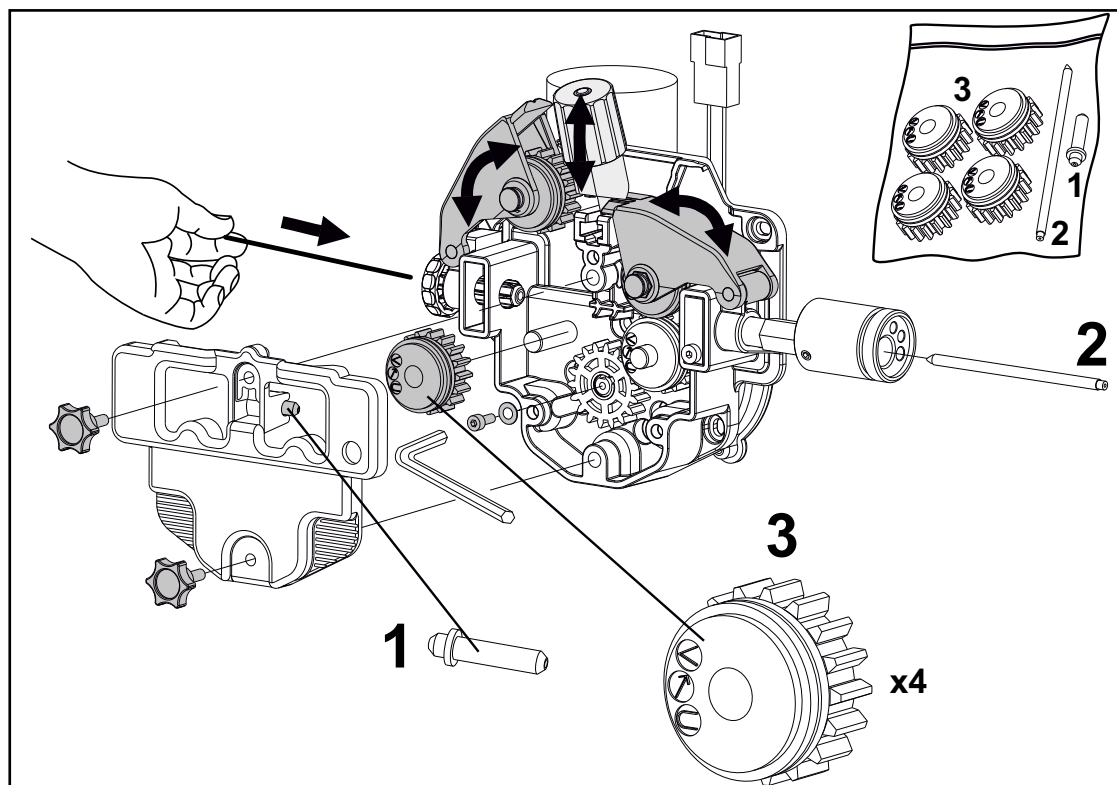


Подключение и эксплуатация

Монтаж компонентов с механизмом подачи проволоки в исполнении (двухроликовая система подачи проволоки)

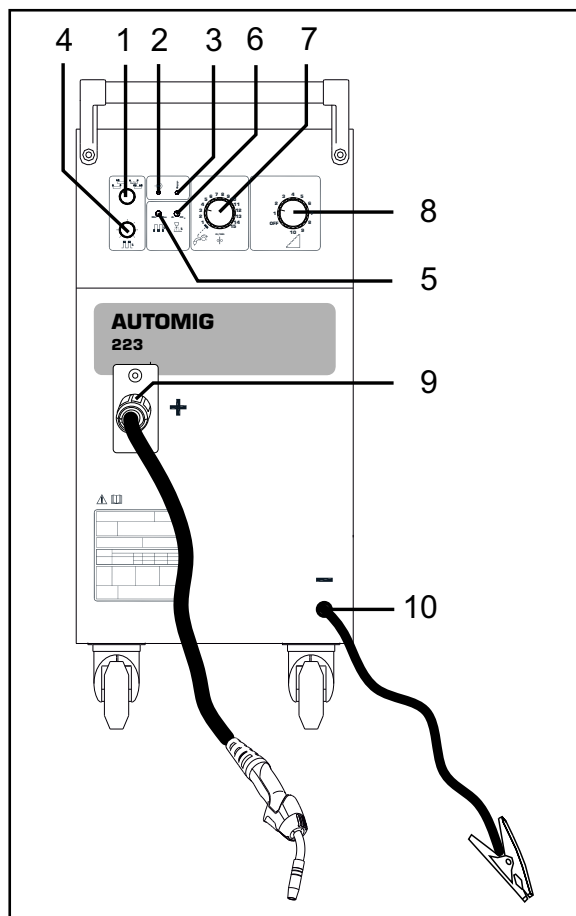


Монтаж компонентов с механизмом подачи проволоки в исполнении (четырёхроликовая система подачи проволоки)



Давление винта с накатанной головкой можно регулировать для скольжения ролика подачи по проволоке при остановке на контактном наконечнике.

Подключение и эксплуатация



1. Переключатель:

Символ 2-тактной сварки

Запуск сварки нажатием триггера горелки. Сварка продолжается, пока не будет отпущен триггер.

Символ точечной сварки

Переключатель установлен в положение точечной сварки. Запуск сварки нажатием триггера горелки. Сварка прекращается автоматически через заданное переключателем 4 время (0,15-2,5 с).

Символ прерывистой шовной сварки

Переключатель установлен в положение прерывистой шовной сварки. Запуск сварки нажатием триггера горелки. Сварка прекращается автоматически через заданное переключателем 4 время. Через заданный переключателем 5 интервал времени цикл повторяется автоматически и прекращается после отпускания триггера горелки.

Символ 4-тактной сварки

Сварка начинается при нажатии триггера (после этого его можно отпустить) и продолжается до повторного нажатия триггера, которое останавливает процесс сварки.

2. ON (ВКЛ)

Горит, когда аппарат включен.

3. Overheating (Перегрев)

Загорается при автоматической остановке сварки из-за перегрева трансформатора. Индикатор гаснет при снижении температуры трансформатора до нормального уровня, после чего возможно продолжение сварки.

4. Welding time (Время сварки)

Данным переключателем возможна установка любого времени в интервале от 0,15 до 2,5 с, когда переключатель 1 находится в положении Spot (Точечная сварка) или Stitch (Прерывистая шовная сварка).

5. Pause time (Время паузы)

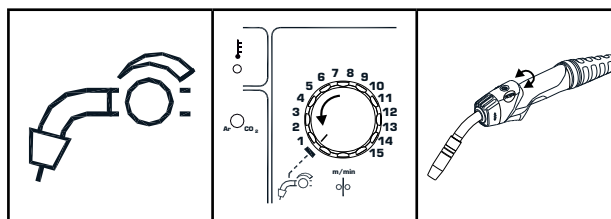
Данным переключателем возможна установка любого времени паузы, когда переключатель 1 находится в положении Stitch (Прерывистая шовная сварка).

6. Burn-Back (Обратное горение)

Регулируемая задержка прекращения подачи проволоки после отключения напряжения. Данная функция используется для предупреждения прикипания проволоки к заготовке или горелке. Регулируется в промежутке от 0,05 до 0,5 с.

7. Wire feed speed control - Переключатель скорости подачи проволоки (внутренний/горелка)

Выбор регулировки работы горелки



8. Сетевой переключатель и Switch for welding voltage (Переключатель сварочного напряжения)

9. Соединитель для сварочного шланга

10. Соединитель для заземляющего кабеля

Поиск и устранение неисправностей / Технические данные

Мы оставляем за собой право на внесение изменений

Недостаточная сварочная мощность Валик сварного шва выступает за пределы основного металла
1. Неисправность одного из трех предохранителей сетевого переключателя. (Относится только к 3-фазным аппаратам.) 2. Сварочное напряжение слишком низкое. Переключитесь на одно деление выше.
Застывание сварочной проволоки
1. Диаметр проволоки не соответствует входящему отверстию. 2. Сильно намотана проволока на барабан. Проволока должна распределяться по барабану равномерно. 3. Входное отверстие или контактный наконечник сильно износились или заблокированы. 4. Сварочная проволока недостаточно чистая или возможно заржавела. Это также может быть из-за низкого качества проволоки. 5. Прижимной ролик должен быть затянут.
Разбрызгивание металла
1. Скорость проволоки слишком большая для установленного напряжения. 2. Замените изношенный наконечник.
Пористый сварной шов. При точечной сварке формируется конус
1. Недостаточно газа, слишком низкое давление или пустой баллон. 2. Контактный наконечник заблокирован. 3. Всасывается воздух, который смешивается с защитным газом.
Проволока слипается с наконечником и подается с пониженной скоростью
1. Поврежденный участок проволоки необходимо отрезать или заменить. Давление на ролик, необходимо проверить и, если необходимо, отрегулировать. 2. Замените изношенный наконечник. 3. Возможно требуется увеличение скорости подачи проволоки.

ТИП	Automig 183	Automig 223	Automig 273
Диапазон значений тока, А	20-180	20-200	20-250
Минимальный размер генератора, кВт	6	8	10
Регулировка напряжения	7	10	10
Цикл нагрузки 100% 40°C, А/В	65/17,3	105/19,3	140/21,0
Цикл нагрузки 60% 40°C, А/В	85/18,3	125/20,3	165/22,0
Цикл нагрузки 35% 40°C, А/В	110/19,5	150/21,5	200/24,0
Цикл нагрузки 30% 40°C, А/В	-	155/21,8	-
Напряжение холостого хода, В	14-30	14-30	15-45
¹ Напряжение сети ±15%, В	3x400 (3x230)	3x400 (3x200/3x230)	3x400/500 (3x200/230)
Предохранитель, А	10	10	10
Ток сети, эффективный, А	2,5 (4,4)	4,0 (8,0/7,0)	5,9/4,7 (11,8/10,3)
Ток сети, максимальный, А	5,7 (9,9)	7,3 (14,6/12,7)	10,0/8,0 (20,0/17,4)
Потребление тока, кВт	0,86	2,8	4,1
Мощность, максимальная, кВт	4,1	5,1	6,9
Потребление тока, холостой ход, Вт	20	20	20
Spawność, %	72	69	74
Коэффициент мощности	0,85	0,93	0,93
Размер проволоки, мм	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-1,2
Вместимость барабана для проволоки, кг	5-15	5-15	5-15
Скорость подачи проволоки, м/мин	2-12	2-14	2-15
² Время точечной сварки, с	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
² Время прерывистой шовной сварки, с	0,15-2,5	0,15-2,5	0,15-2,5
Обратное горение, с	0,05-0,5	0,05-0,5	0,05-0,5
³ Технический класс	S	S	S
⁴ Класс защиты	IP21	IP21	IP21
Стандарты	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Габариты, ВхШхД, мм	700x380x720	700x380x720	700x380x720
Вес, кг	57	64	66

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Настоящим заявляем, что наш аппарат, как указано ниже

Серия: AUTOMIG

Соответствует директивам: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Европейские стандарты: EN IEC60974-1:2018/A1:2019
EN IEC60974-5:2019
EN IEC60974-10:2014/A1:2015

Регламент: 2019/1784/EU

Издано 10.02.2021 года в Fjerritslev

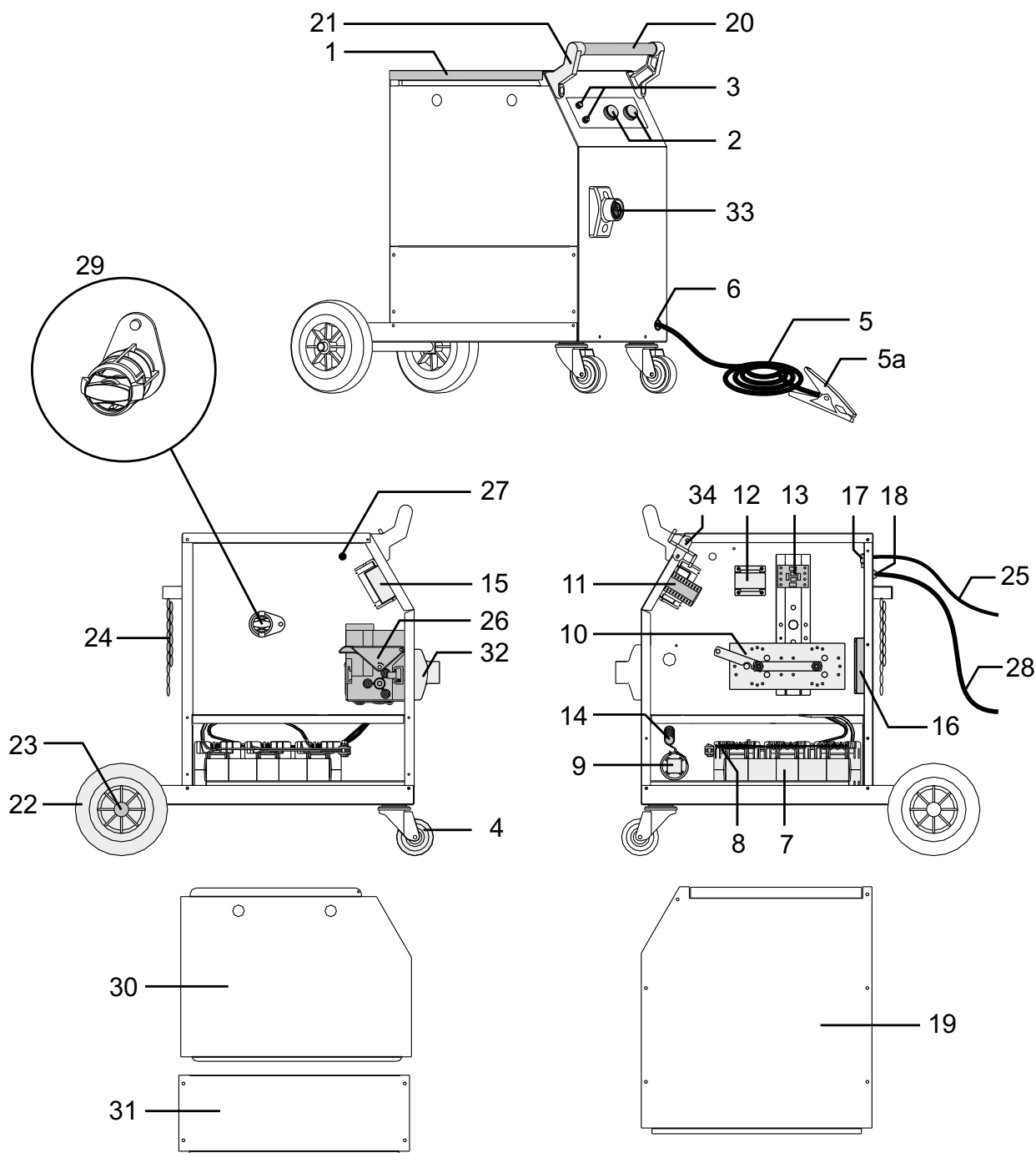
Kristian M. Madsen

Kristian M. Madsen
Генеральный директор

- 1) Возможна доставка для другого напряжения сети
- 2) Функции 4-тактной, точечной и прерывистой шовной сварки имеются только у нескольких моделей аппарата
- 3) Соответствует требованиям к оборудованию, которое должно эксплуатироваться в определенных рабочих условиях
- 4) Данный аппарат предназначен для эксплуатации в помещении и соответствует классу защиты IP21

Reservedelsliste
Spare parts list
Ersatzteilliste
Liste des pièces de rechange

AUTOMIG 183, 223, 273



Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
1	24414801	Låg, grå Deckel, grau	Cover, grey Couvercle, gris
2	18508002	Knap ø 36,5 mm Knopf ø 36,5 mm	Button ø 36.5 mm Bouton ø 36,5 mm
3	18508004	Drejeknap ø 15,5 mm Drehknopf ø 15,5 mm	Adjusting knob ø 15.5 mm Bouton à rotation ø 15,5 mm
4	44220082	Drejehjul Rad, drehbar	Swivelling wheel Roue pivotante
5.1	80571002	Stelkabel 16mm2 3,5m, 183, 223 Massekabel 16mm2 3,5m, 183, 223	Earth cable 16mm2 3.5m, 183, 223 Câble de masse 16mm2 3,5m, 183, 223
5.2	80571003	Stelkabel 25mm2 3,5m, 273 Massekabel 25mm2 3,5m, 273	Earth cable 25mm2 3.5m, 273 Câble de masse 25mm2 3,5m, 273
5a	80560001	Stelklemme Masseklemme	Earth clamp Prise de masse

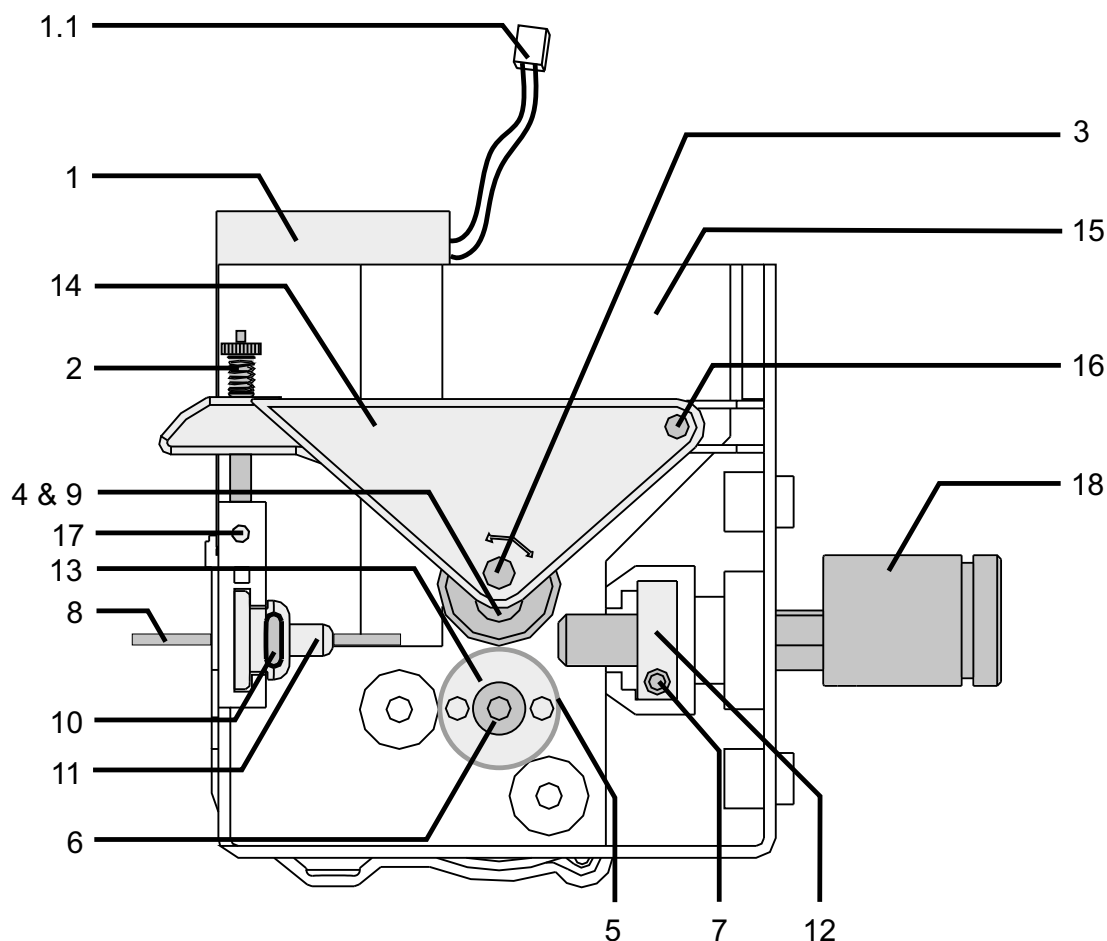
AUTOMIG 183, 223, 273

Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
6	18470002	PVC gennemføring PVC Durchführung	PVC lead in Traversée PVC
7.1	16621800	Svejsetrafo, 183 Schweißtrafo, 183	Welding transformer, 183 Transformateur de soudage, 183
7.2	16621802	Svejsetrafo, 223 Schweißtrafo, 223	Welding transformer, 223 Transformateur de soudage, 223
7.3	16621804	Svejsetrafo, 273 Schweißtrafo, 273	Welding transformer, 273 Transformateur de soudage, 273
8	17150004	Termosikring 120°C Thermosicherung 120°C	Thermal cut out 120°C Thermo relais 120°C
9.1	16411802	Drosselspole, 223 Drosselspule, 223	Inductor, 223 Bobine d'inductance, 223
9.2	16411803	Drosselspole, 273 Drosselspule, 273	Inductor, 273 Bobine d'inductance, 273
10.1	12270103	Ensretter, 183 Gleichrichter, 183	Rectifier, 183 Redresseur de courant, 183
10.2	12270173	Ensretter, 223 Gleichrichter, 223	Rectifier, 223 Redresseur de courant, 223
10.3	12270233	Ensretter, 273 Gleichrichter, 273	Rectifier, 273 Redresseur de courant, 273
10a	17150007	Termosikring 70°C Thermosicherung 70°C	Overheating protection 70°C Thermo-relais 70°C
11.1	17251002	Omskifter, 183 Schalter, 183	Switch, 183 Commutateur, 183
11.2	17251010	Omskifter, 223, 273 Schalter, 223, 273	Switch, 223, 273 Commutateur, 223, 273
12	16160081	Styrestromstrafo 230 400 V Steuerstromstrafo 230 400 V	Control transformer 230 400 V Transformateur de courant de commande 230 400 V
13.1	17140018	Kontaktor, (230/400V) Kontaktor, (230/400V)	Contacteur, (230/400V) Contacteur, (230/400V)
13.2	17140015	Kontaktor, (400V) Kontaktor, (400V)	Contacteur, (400V) Contacteur, (400V)
14	14820040	Modstandstråd Widerstand	Resistor Résistance
15.1	76116982	Elektronikboks MPS-4TF Steuerbox MPS-4TF	Control box MPS-4TF Boîtier électronique MPS-4TF
15.2	76116984	Elektronikboks std. UPS Steuerbox std. UPS	Control box std. UPS Boîtier électronique std. UPS
15.3	25150002	Aksel til potentiometer Achse für Potentiometer	Axle for potentiometer Axe, potentiomètre
15.4	25150001	Aksel til potentiometer (med kærv) Achse für Potentiometer (mit Schlitz)	Axle for potentiometer (slotted) Axe fendue, potentiomètre
16.1	78861152	Ventilatorkit, 183-223 Ventilatorbausatz, 183-223	Fan kit, 183-223 Ventilateur (kit), 183-223
16.2	17300030	Ventilator, 273 Lüfter, 273	Fan, 273 Ventilateur, 273
17	17230006	Magnetventil Magnetventil	Solenoid valve Vanne solénoïde
18	18480021	Kabelafkastning Kabeldurchführung	Cable lead-in Traversé de câble
19	61114806	Sideskærm venstre Seitenschirm links	Side panel left, green Panneau latéral gauche vert
20	26330014	Rør til håndtag Rohr für Handgriff	Steel handle Poignée métallique
21.1	45050245	Holder til håndtag, højre Halter für Handgriff, rechts	Holder for Handle, right Support pour poignée, droit
21.2	45050244	Holder til håndtag, venstre Halter für Handgriff, links	Holder for handle, left Support pour poignée, gauche
22	44210200	Endenavshjul Nabenrad	Wheel for end hub Roue d'extrémité de moyeu
23	44610001	Navkapsel Nabendeckel	Hub cap Couvre-moyeu
24	42410001	Kæde Kette	Chain Chaîne
25	74123171	Gasslange 1,7m Gasschlauch 1,7m	Gas hose 1,7m Tuyauterie de gaz 1,7m
26.1	73410171	Trådfremføring (2 trisser) (til maskiner med serienr. før 2013xxxx) Drahtvorschubeinheit (2 Drahtvorschubrollen) (für Maschinen mit Seriennr. vor 2013xxxx)	Wire feed unit (2 wire feed rolls) (used for machines with serial no. before 2013xxxx) Dispositif de guidage de fil (2 galets) (Utilisé pour les machines avec numéro de série avant 2013xxxx)
26.2	73410172	Trådfremføring 1,0 (4 trisser) Drahtvorschubeinheit 1,0 (4 Drahtvorschubrollen)	Wire feed unit 1,0 (4 wire feed rolls) Dispositif de guidage de fil 1,0 (4 galets)

AUTOMIG 183, 223, 273

Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
27.1	17160007	Sikringsholder Hälter für Sicherung	Holder for fuse Porte fusible
27.2	17173004	Sikring 400 mA T Sicherung 400 mA T	Fuse 400 mA T Fusible 400 mA T
28.1	74234064	Netkabel 5m, 4x1,5 Netzkabel 5m, 4x1,5	Mains supply cable 5m, 4x1.5 Câble d'alimentation 5m, 4x1,5
28.2	74234065	Netkabel, omkobbelbar Netzkabel, umschaltbar	Mains supply cable, changeable Câble d'alimentation, changeable
29	75610001	Bremsenav komplet, 15kg Bremsnabe komplett, 15kg	Brake hub complete, 15kg Moyeu de frein complet, 15kg
30	61114807	Sideskærm højre, grøn Seitenschirm rechts, grün	Side panel right, green Panneau latéral droit, vert
31	24414805	Sideskærm, nederste, højre Seitenschirm, untere, rechts	Side panel, lower, right Plaque latérale droit, du bas
32	45050118	Roset Rosette	Rosette Rosette
33.1	74140017	Slangetilslutning komplet, 2 trisser Schlauchanschluß komplett, 2 Drahtvorschubrollen	Hose connector complete, 2 wire feed rolls Joint de tuyau complet, 2 galets
33.1	74140018	Slangetilslutning komplet, 4 trisser Schlauchanschluß komplett, 4 Drahtvorschubrollen	Hose connector complete, 4 wire feed rolls Joint de tuyau complet, 4 galets
33.2	26511112	Kapillarrohr ø1,2 x 95mm Kapillarrohr ø1,2 x 95mm	Capillary tube ø1,2 x 95mm Tube capillaire ø1,2 x 95mm
33.3	26511115	Kapillarrohr ø1,5 x 95mm Kapillarrohr ø1,5 x 95mm	Capillary tube ø1.5 x 95mm Tube capillaire ø1,5 x 95mm
33.4	26511120	Kapillarrohr ø2,0 x 95mm Kapillarrohr ø2,0 x 95mm	Capillary tube ø2.0 x 95mm Tube capillaire ø2,0 x 95mm
34	70611806	Brænderholder Brennerhalter	Welding torch holder Support torche

**Trådfremføring 2 trisser / Wire feed unit 2 wire feed rolls/
Drahtvorschubeinheit 2 Drahtvorschubrollen / Dispositif de guidage de fil 2 galets**

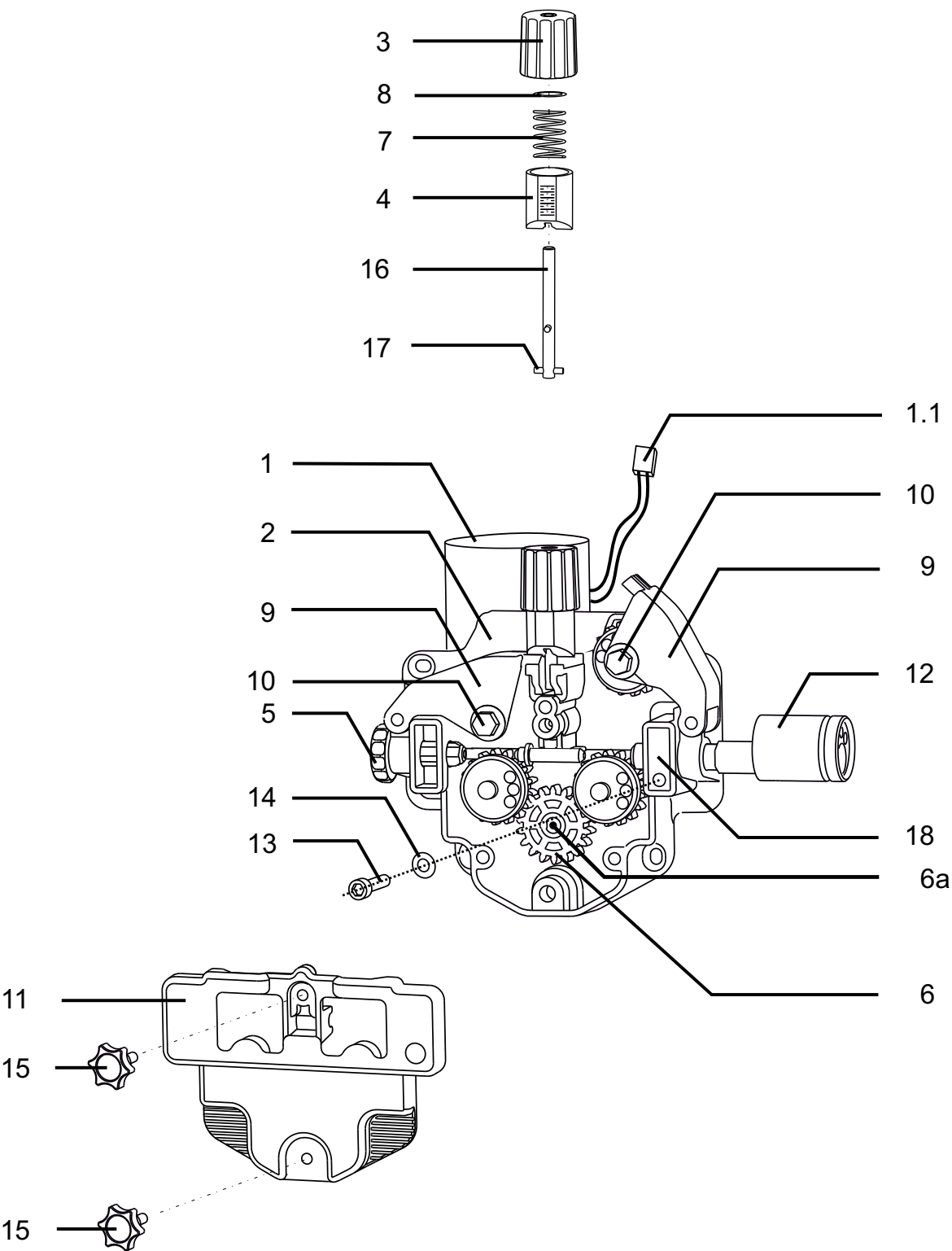


Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
1	73410171	Trådfremføring (2 trisser) (til maskiner med serienr. før 2013xxxx) Drahtvorschubeinheit (2 Drahtvorschubrollen) (für Maschinen mit Seriennr. vor 2013xxxx)	Wire feed unit (2 wire feed rolls) (used for machines with serial no. before 2013xxxx) Dispositif de guidage de fil (2 galets) (Utilisé pour les machines avec numéro de série avant 2013xxxx)
1a	17220034	Motor Motor	Motor Moteur
1.1	74471426	Strømledning, motor Stromleitung, Motor	Power line, motor Connecteur d'alimentation, moteur
2	73940038	Bespænding til trådstrammer Einrichtung für Strammung des Drahts	Device for tightening of wire Dispositif pour tension de fil
3	25410101	Låsebolt til trådtrykker Bolzen für Drahthalter	Bolt for wire pressure unit Boulon d'arrêt pour serrage de fil
4	25410102	Bøsning til leje Buchse für Lager	Bush for bearing Bague pour roulement
5.1	25610184	Trådtrisse Fe, V-spor, 0,6 0,8 Drahtrolle Fe, V-Spur, 0,6 0,8	Wire feed roller Fe, V-groove, 0.6 0.8 Gaine de fil Fe, V-gorge, 0,6 0,8
5.2	25610185	Trådtrisse Fe, V-spor, 0,8 1,0 Drahtrolle Fe, V-Spur, 0,8 1,0	Wire feed roller Fe, V-groove, 0.8 1.0 Gaine de fil Fe, V-gorge, 0,8 1,0
5.3	25610180	Trådtrisse 0,6 0,8 Drahtrolle 0,6 0,8	Wire feed roller 0.6 0.8 Gaine de fil 0,6 0,8
5.4	25610181	Trådtrisse 0,8 1,0 Drahtrolle 0,8 1,0	Wire feed roller 0.8 1.0 Gaine de fil 0,8 1,0
6	25611005	Låseskive Scheibe	Washer Disque
7	40310525	CHJ unbraco skruer M5 x 25mm CHJ imbuss Schraube M5 x 25mm	CHJ allen screw M5 x 25mm Vis unbrago CHJ M5 x 25mm
8	80160144	Tråddleder ø4 x ø2,0 x 50mm Führungsspirale ø4 x ø2,0 x 50mm	Wire liner ø4 x ø2.0 x 50mm Guidage de fil ø4 x ø2,0 x 50mm

Trådfremføring 2 trisser / Wire feed unit 2 wire feed rolls/ Drahtvorschubeinheit 2 Drahtvorschubrollen / Dispositif de guidage de fil 2 galets

Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
9	44113517	Kugleleje Kugellager	Ball bearing Roulement à billes
10	45050067	Nøgle Sperrbolzen	Locking key Cheville d'arrêt
11	45050068	Dyse med tråddlederholder Düse	Nozzle Buse
12	33220018	Strømskinne Verbindung, Strom	Current connection Joint de courant
13	24510111	Medbringer til trisse Mitbringer für Drahtrolle	Regulating ring for wire feed roller Pièce d'entraînement pour gaine de fil
14	45050069	Bom til trådtrykker Stab für Drahthalter	Bar for wire pressure Barre pour pression de fil
15	45050070	Motorkonsol Motorkonsole	Motor bracket Console de moteur
16	42710102	Låsestift 6x22 Schnappstift 6x22	Lock pin 6x22 Goujon de blocage 6x22
17	42710101	Låsestift 4x24 Schnappstift 4x24	Lock pin 4x24 Goujon de blocage 4x24
18	74140017	Centralttilslutning komplet Zentralanschluß komplett	Central adaptor complete Dispositif central de raccord complet
Ekstra udstyr: Zusätzliche Ausrüstung:			Special equipment: Équipement spécial:
73940039		Trissekit til 2-hjulstræk, 0,8 Bausatz für 2-Rollen-Antrieb, 0,8	Kit for 2 roll wire feed unit, 0.8 Jeu pour entraînement par 2 galets, 0,8
73940040		Trissekit til 2-hjulstræk, 1,0 Bausatz für 2-Rollen-Antrieb, 1,0	Kit for 2 roll wire feed unit, 1.0 Jeu pour entraînement par 2 galets, 1,0
73940041		Trissekit til 2-hjulstræk, 1,2 Bausatz für 2-Rollen-Antrieb, 1,2	Kit for 2 roll wire feed unit, 1.2 Jeu pour entraînement par 2 galets, 1,2
73940042		Kit til aluminiumsvejsning Bausatz für Aluminiumschweißen	Kit for aluminium welding Jeu pour soudage d'aluminium

Trådfremføring 4 trisser / Wire feed unit 4 wire feed rolls/
Drahtvorschubeinheit 4 Drahtvorschubrollen / Dispositif de guidage de fil 4 galets



Trådfremføring 4 trisser / Wire feed unit 4 wire feed rolls/ Drahtvorschubeinheit 4 Drahtvorschubrollen / Dispositif de guidage de fil 4 galets

Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
	73410172	Trådfremføring 1,0 (4 trisser) Drahtvorschubeinheit 1,0 (4 Drahtvorschubrollen)	Wire feed unit 1,0 (4 wire feed rolls) Dispositif de guidage de fil 1,0 (4 galets)
1	17220050	Motor Motor	Tacho Moteur
1.1	74471426	Strømledning, motor Stromleitung, Motor	Power line, motor Connecteur d'alimentation, moteur
2	45050320	Konsol Konsole	Bracket Console
3	45050220	Top til strammer Oberteil für Spanner	Upper piece for fastener Pièce supérieure pour tendeur
4	61118263	Skalaknap til strammer Skalenknopf für Spanner	Scale button for fastener Bouton commutateur
5	45050322	Trådindløb Drahteinlauf	Wire inlet Entrée de fil
6	44450003	Tandhjul Zahnrad	Gear wheel Pignon
6a	40310410	CHJ unbraco skrue M4x10 CHJ Imbusschraube M4x10	CHJ allen screw M4x10 Vis à pans creux M4x10
7	42110122	Fjeder til strammer Feder für Spanner	Spring for tightener Ressort pour tendeur
8	24510349	Fladskive Flachscheibe	Flat disc Disque plat
9	45050323	Bom Arm	Arm Bras
10	29410004	Aksel til trisse, ø10 Achse für Rolle, ø10	Axle for wire roll, ø10 Axe pour galet ø10
11	45050321	Forplade Frontplatte	Front plate Plaque avant
12	74140018	Centraltilslutning komplet Zentralanschluß komplett	Central adaptor complete Dispositif central de raccord complet
13	40310525	CHJ unbraco skrue M5x25 CHJ Imbusschraube M5x25	CHJ allen screw M5x25 Vis à pans creux M5x25
14	41811005	Tallerkenfjeder Tellerfeder	Disc spring Ressort à disque
15	40950516	Fingerskrue M5x16 Rändelschraube M5x16	Milled screw M5x16 Vis moleté M5x16
16	25110103	Gevindstang Gewindestab	Thread bar Tige de filetage
17	42710106	Kærvstift til gevindstang ø3 Kerbstift für Gewindestab ø3	Slotted pin for thread bar ø3 Goupille à encoches pour tige de filetage ø3
18	33220018	Strømskinne Verbindung, Strom	Current connection Plaque cuivre

Bemærk:
Reservedelsnumre på trådførere, kapillarrør
og trisser: Se skilt i maskinen.

Bitte bemerken:
Ersatzteilnummern für Drahtführer, Kapillar-
rohre und Scheiben: Bitte das Schild in der
Maschine sehen.

Please note:
Spare parts nos. for wire guide liner, capillary-tube
and rolls: See sign inside the machine

Important:
Numéros de pièces de rechange de guides fils,
tubes capillaires et galets: Voir le panneau
dans la machine.

DENMARK:

Main office

MIGATRONIC A/S

Aggersundvej 33, DK-9690 Fjerritslev, Denmark
Tel. +45 96 500 600, www.migatronik.com

MIGATRONIC AUTOMATION A/S

Knøsgårdvej 112, DK-9440 Aabybro, Denmark
Tel. +45 96 96 27 00, www.migatronik-automation.com

MIGATRONIC EUROPE:

Great Britain

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD

21 Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough
GB-Leicestershire LE11 5XS, Great Britain
Tel. +44 01509/267499, www.migatronik.com

France

MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.

Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux
FR-69530 Brignais, France
Tel. +33 04 78 50 65 11, www.migatronik.com

Italy

MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA

Via Dei Quadri 40, IT-20871 Vimercate (MB), Italy
Tel. +39 039 9278093, www.migatronik.com

Norway

MIGATRONIC NORGE AS

Industriveien 6, N-3300 Hokksund, Norway
Tel. +47 32 25 69 00, www.migatronik.com

Czech Republic

MIGATRONIC CZ a.s.

Tolstého 451, CZ-415 03 Teplice 3, Czech Republic
Tel. +420 411 135 600, www.migatronik.com

Holland

MIGATRONIC NEDERLAND B.V.

Ericssonstraat 2, NL-5121 ML Rijen, Holland
Tel. +31 (0)161-747840, www.migatronik.com

Sweden

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB

Nåås Fabriker, Box 5015, S-448 50 Tollerød, Sweden
Tel. +46 031 44 00 45, www.migatronik.com

Germany

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH

Sandusweg 12, D-35435 Wettenberg-Launsbach, Germany
Tel. +49 0641/98284-0, www.migatronik.com

Hungary

MIGATRONIC KERESKEDELMİ KFT.

Futó utca 37. 6. emelet, H-1082 Budapest, Hungary
Tel. +36 70 630 0604 www.migatronik.com

MIGATRONIC ASIA:

India

MIGATRONIC INDIA PRIVATE LTD.

No.22 & 39/20H Sowri Street,
IN-Alandur, Chennai – 600 016, India
Tel. +91 44 2233 0074 www.migatronik.com

MIGATRONIC
WELDING VALUE