

AUTOMIG PULSE

Brugsvejledning

User guide

Betriebsanleitung

Guide de l'utilisateur

Bruksanvisning

Guida per l'utilizzatore

Gebruikershandleiding

Käyttöohje

Návod k obsluze

Podręcznik użytkownika

Guía de usuario

Kezelési útmutató



MIGATRONIC

50115058 D Valid from 2024 week 8

Dansk.....	3
English.....	11
Deutsch.....	19
Français	27
Svenska.....	35
Italiano.....	43
Nederlands	51
Suomi.....	59
Česky.....	67
Polski	75
Español	83
Magyar.....	91

Tilslutning og ibrugtagning



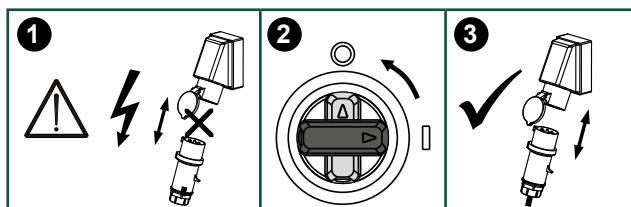
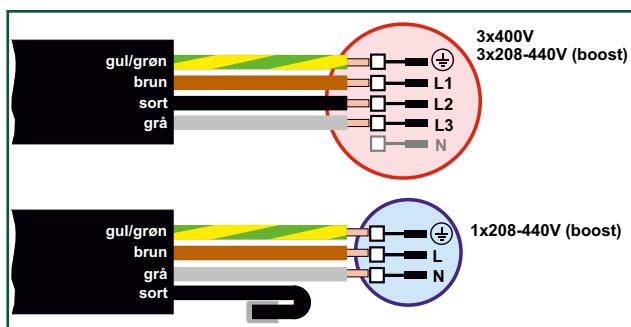
Advarsel

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

Installation

Nettilslutning

Tilslut maskinen til den netspænding den er konstrueret til. Se typeskiltet (U_i) bag på maskinen.



Tilslutning af beskyttelsesgas

Gasslangen, som udgår fra bagsiden af maskinen (3), tilsluttes en gasforsyning med en reduktionsventil (2-6 bar).

(Obs. Nogle typer reduktionsventiler kan kræve højere udgangstryk end 2 bar for at fungere optimalt).

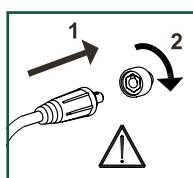
En/to gasflasker kan fikseres bag på vognen.

Gasforbrug

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

Materialeforbrug

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

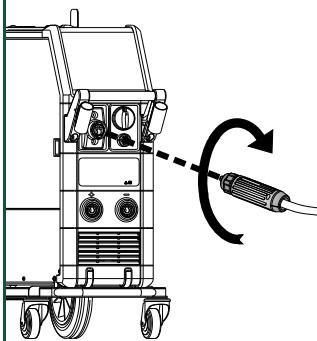


Vigtigt!

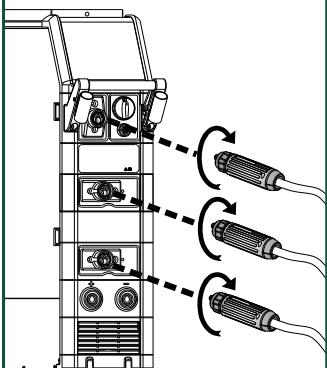
Når stelkabel og svejeseslange tilsluttes maskinen, er god elektrisk kontakt nødvendig, for at undgå at stik og kabler ødelægges.

Tilslutning af svejeseslange

Automig Single



Automig Duo/Trio



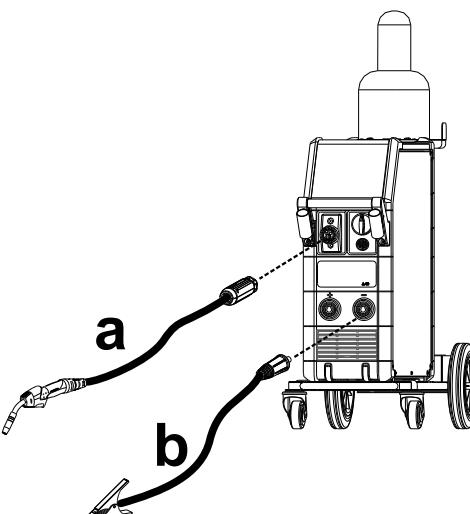
ADVARSEL

Når der trykkes på svejeseslangens kontakt/tast er der spænding på svejsetråden.

Anbefalede kabelstørrelser

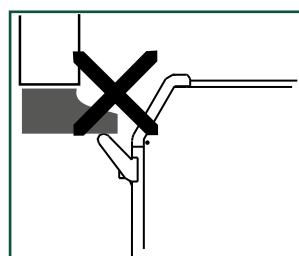
Svejsestrøm	DC	PULS
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

Svejseproces	Afstand til arbejdsemne (a)	Total kabellængde i svejsekredsløb (a+b)
MIG - puls	10 m	20 m
MIG - ingen puls	30 m	60 m



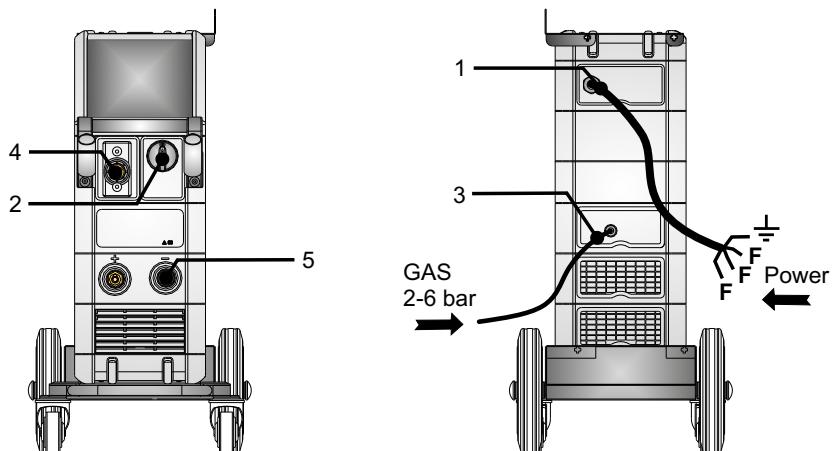
Løft ikke maskinen i håndtaget.
Træd ikke op på håndtaget.

Maskinen er ikke beregnet til løft med kran.



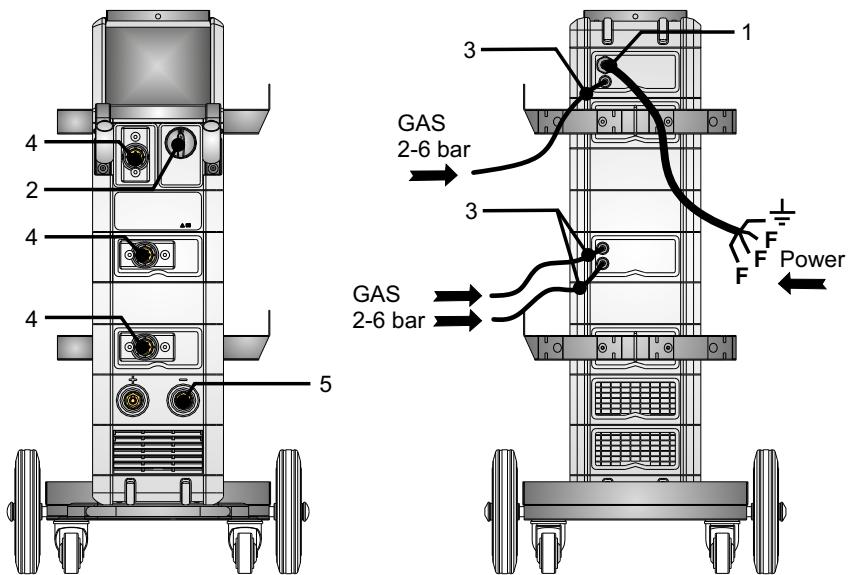
Tilslutning og ibrugtagning

Automig Pulse single



1. Netttilslutning
2. Tænd - sluk knap on/off
3. Tilslutning beskyttelsesgas
4. Tilslutning - svejseslange
5. Stelklemme

Automig Pulse Duo/Trio



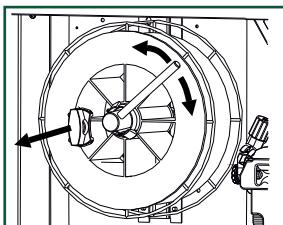
Tilslutning og ibrugtagning

Justering af trådbremse

Bremsen justeres så stramt, at trådrullen standser, inden svejsetråden kører ud over kanten på rullen. Bremsekraften er afhængig af vægten på trådrullen og trådhastigheden. Fabriksindstillet til: 15 kg (Automig Single/Duo) eller 5 kg (Automig Trio).

Juster:

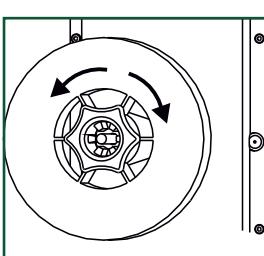
- Afmonter drejeknappen ved at stikke en tynd skruetrækker ind bagved knappen og ryk derefter knappen ud.
- Juster trådbremsen ved at spænde eller løsne låsemøtrikken på trådnavets aksel.
- Monter drejeknappen igen.



Justering af trådbremse 15 kg

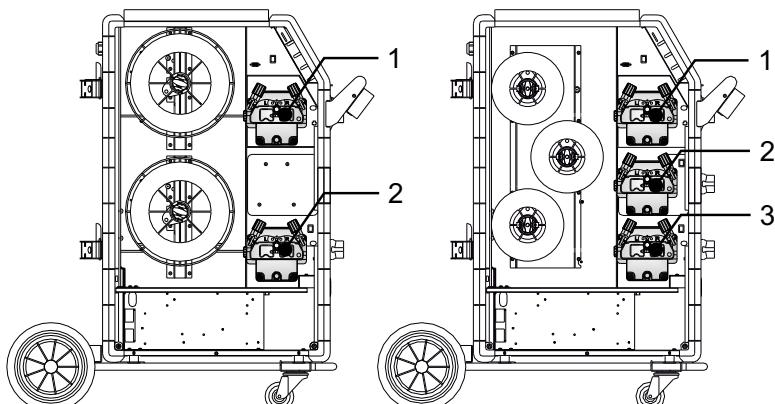
Juster:

- Juster trådbremsen ved at spænde eller løsne låsemøtrikken på trådnavets aksel.



Justering af trådbremse 5 kg

Montering af dele i trådfremføring



Software opdatering

- Indsæt SD-kortet
- Tænd maskinen.
- Vent indtil enheden indikerer, at opdatering er afsluttet
- Sluk maskinen og tag SD-kortet ud.
- Maskinen er nu klar til brug.



Strømkilde og alle tilkoblede enheder får den nye software indlæst.

Softwaren kan downloades fra <http://migatronic.com>

Licens SW

Ved tilkøb af MIGALOG software skal MigaLic.dat filerne indlæses på samme vis som SW-pakker. Husk at gemme en sikkerhedskopi af filerne.

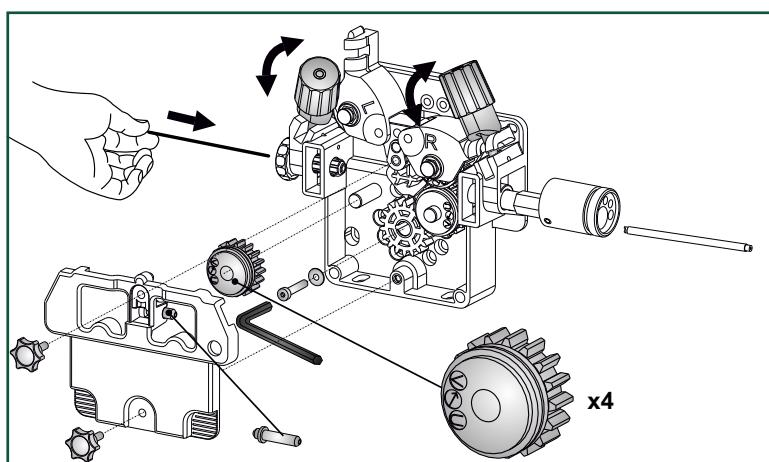
MigaLic.txt filen indeholder information om maskinens licensnummer og de gemte licenser på SD-kort.

Bemærk:

Anbring bløde tråde så højt som muligt for at undgå forurening og nedfald af metalspåner; dvs. at trisser med U-spor bør placeres øverst og trisser med V-spor nederst i Duo/Trio-modeller.

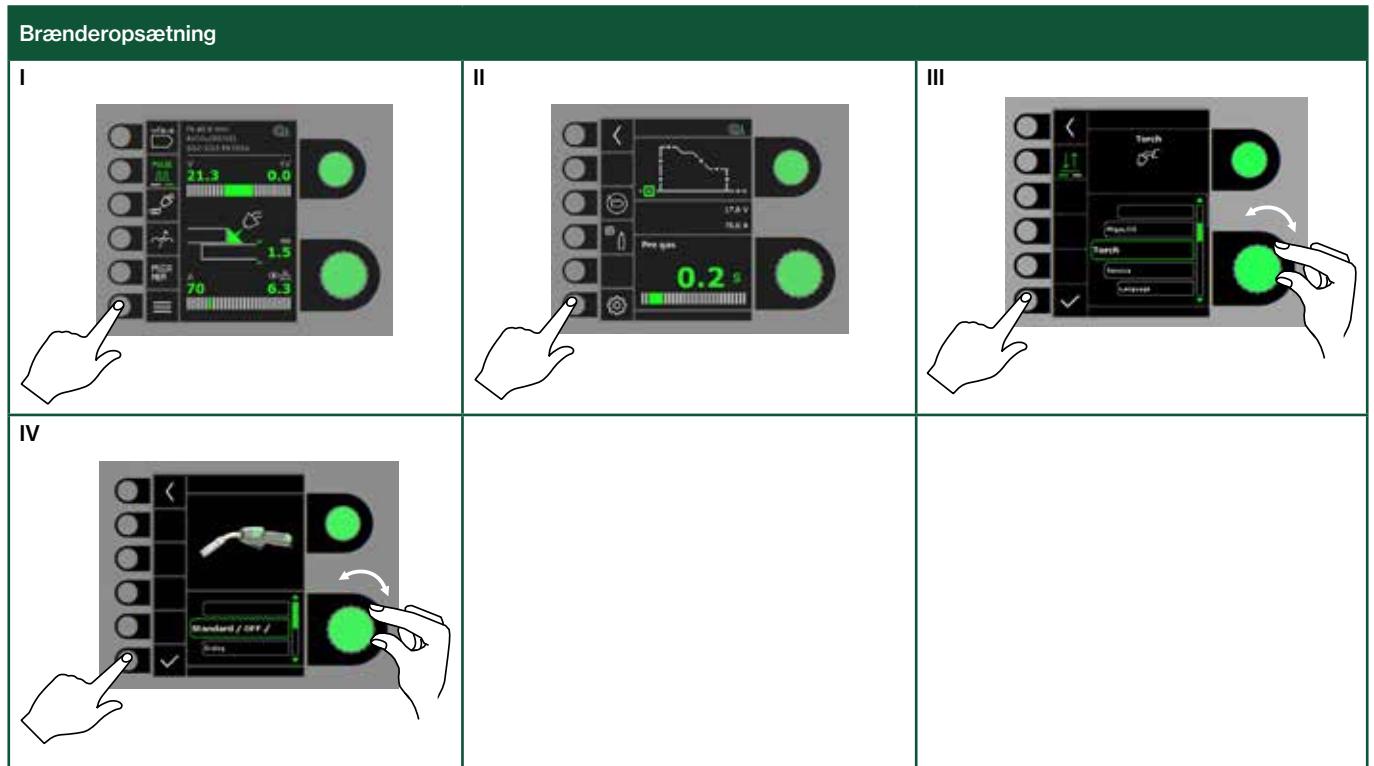
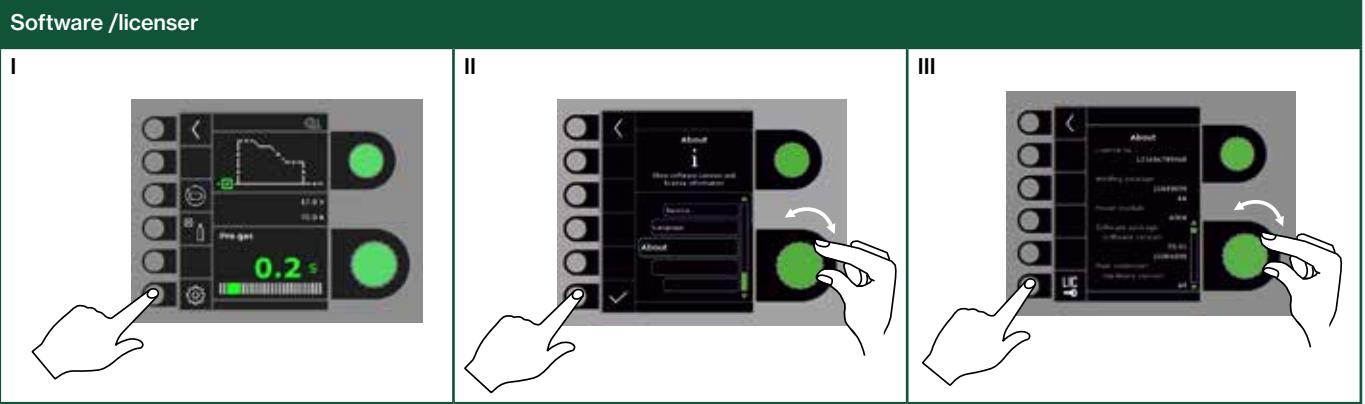
Vi anbefaler følgende rækkefølge:

- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG-lodning)
- 3) Sort stål



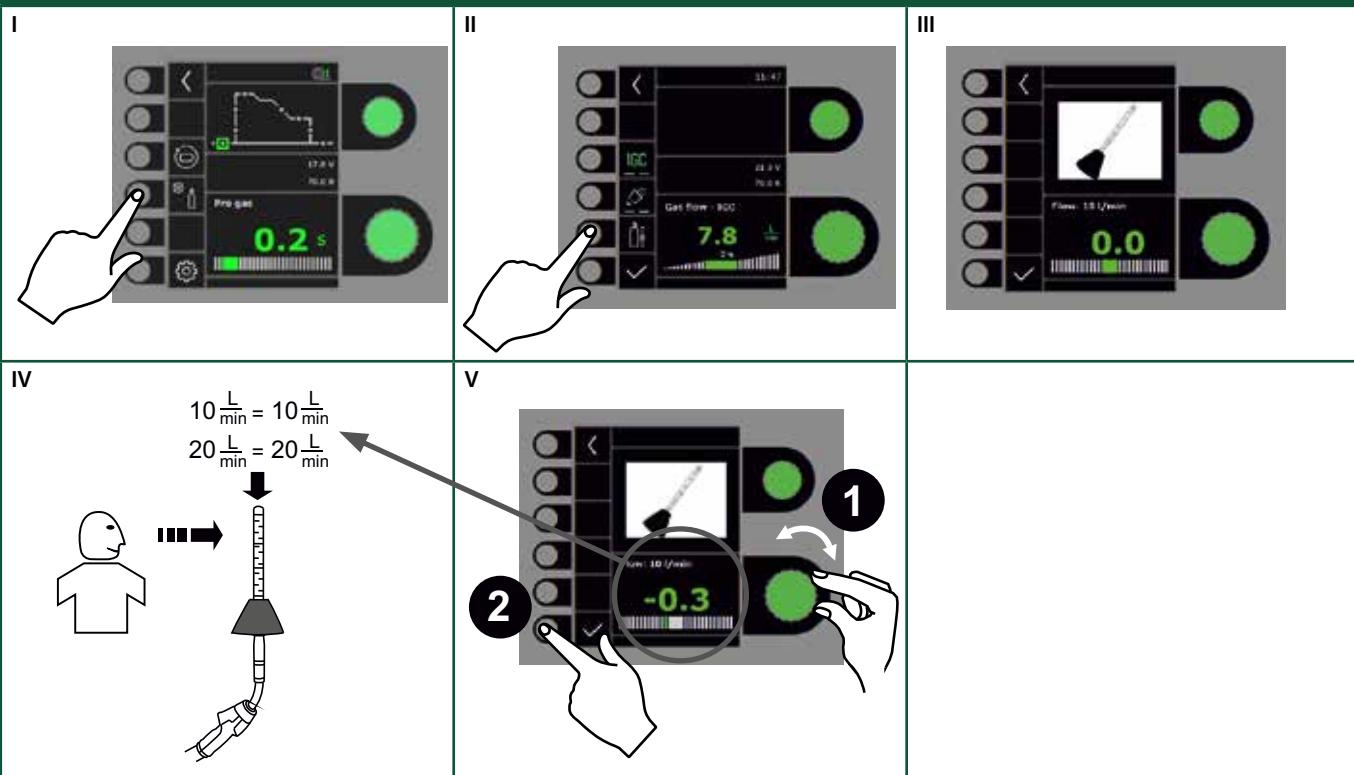
Fingerskruens tryk indstilles, således at trådtrisserne netop glider på tråden, når denne bremses ved kontaktdysen.

Specielle funktioner



Specielle funktioner

Kalibrering af gasflow (ikke alle modeller)



Fejhåndtering

Automig Pulse har et avanceret selvbeskyttelsessystem indbygget. Ved fejl lukker maskinen automatisk for gastilførslen, afbryder svejsestrømmen og stopper trådfremførelsen.

Udvalgte fejl:

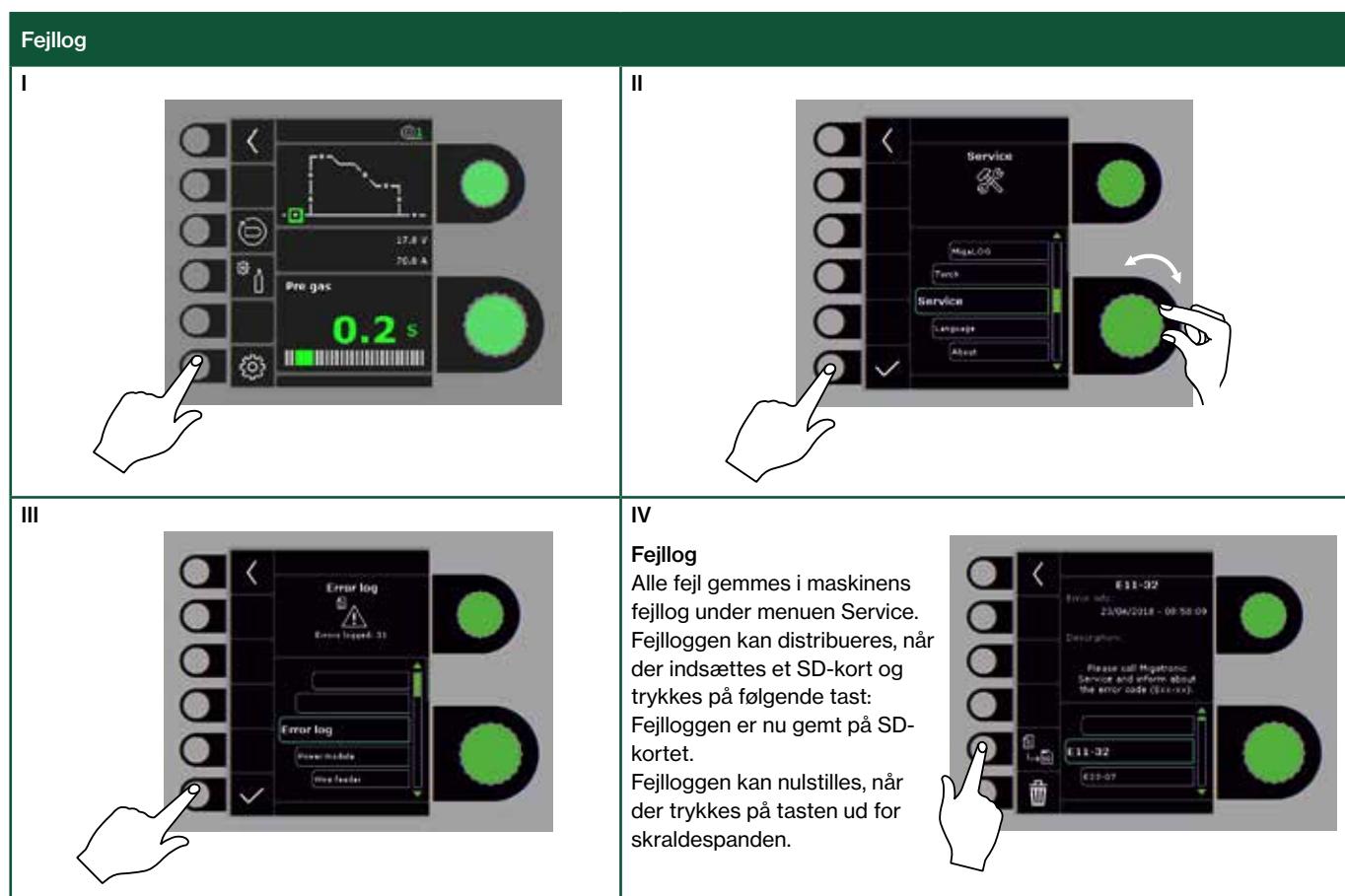
Gasfejl (IGC)

Gasfejl kan skyldes for lavt eller for højt tryk på gastilførslen.

Kontroller, at trykket på gastilførslen er højere end 2 bar og mindre end 6 bar, svarende til 5 l/min og 27 l/min.

Gasfejl kan sættes ud af funktion ved at indstille manuelt gasflow til 27 l/min. Gasfejlen afmeldes med et kort tryk på ✓ -knappen.

NB! Det er vigtigt, at det angivne tryk på gastilførslen kan opretholdes under svejsning.



Tekniske data 1

STRØMKILDE Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Netspænding $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Faser	3	3	3
Minimum generatorstørrelse, kVA	16	16	16
¹⁾ Minimum kortslutningseffekt, MVA	3,7	3,7	3,7
Sikring, A	10/16	10/16	10/16
Netstrøm effektiv, A	8,6	8,6	8,6
Netstrøm max., A	15,4	15,4	15,4
Effekt 100%, kVA	8,6	5,8	5,8
Effekt max., kVA	10,6	10,6	10,6
Effekt tomgang, W	11	11	11
Virkningsgrad, %	86	86	86
Powerfaktor	0,93	0,93	0,93
Strømområde, A	15-300	15-300	15-300
Intermittens 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Intermittens max. 20°C, A%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Intermittens 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Intermittens 60% 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Intermittens max. 40°C, A%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tomgangsspænding, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Anvendelsesklasse	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Beskyttelsesklasse	IP23S	IP23S	IP23S
Normer	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Dimensioner (HxBxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Vægt, kg	49	63	67
Trådfremføringshastighed, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Brændertilslutning	EURO	EURO	EURO
Tråddimension, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Trådspolediameter, mm	300	2x300	3x200
Trådrulle, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gastryk, max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

BETJENING	PROCES	VÆRDIOMRÅDE
Valg af tastemetode, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasforstrømning, sek.	MIG/MAG	0-10
Krybestart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisk	-99-(+)99
Hotstart tid, sek.	Synergisk	0-20
Strømsænkningstid, sek.	Synergisk	0-10
Stopstrøm, %	Synergisk	0-100
Stopstromtid, sek.	Synergisk	0-10
Gasefterstrømning, sek.	MIG	0-20
Punktsvejsetid, sek.	MIG	0,1-5,0
Stepsvejsetid, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ værdi	MIG	1-50
Elektronisk drossel	MIG	-5-(+)5

1) Dette udstyr er i overensstemmelse med EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), forudsat at nettets kortslutnings-effekt Ssc ved tilslutningsstedet er større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema. Installatøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for at sikre, evt. i samråd med forsyningsdistributøren, at udstyret er tilsluttet til en netforsyning med en kortslutnings-effekt Ssc større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema.

2) **S** Maskiner opfylder de krav der stilles under anvendelse i områder med forøget risiko for elektrisk chok

3) Maskinen er godkendt til indendørs og udendørs brug i henhold til beskyttelsesklasse IP23S.

Maskinen kan opbevares men er ikke beregnet til at blive brugt udendørs under nedbør, medmindre den er afskærmet

Tekniske data 2

STRØMKILDE Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio									
Netspænding $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380						
Faser	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1						
Minimum generatorstørrelse, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9						
¹⁾ Minimum kortslutningseffekt, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75						
Sikring, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20						
Netstrøm effektiv, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8						
Netstrøm max., A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2						
Effekt 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0						
Effekt max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1						
Effekt tomgang, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45						
Virkningsgrad, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80						
Powerfaktor	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98						
Strømområde, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200							
Intermittens 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5							
Intermittens 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0							
Intermittens max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0							
Tomgangsspænding, V	50-60				50-60				50-60									
²⁾ Anvendelsesklasse	S/CE				S/CE				S/CE									
³⁾ Beskyttelsesklasse	IP23S				IP23S				IP23S									
Normer	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A									
Dimensioner (HxBxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003									
Vægt, kg	52				66				70									
Trådfremføringshastighed, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30									
Brændertilslutning	EURO				EURO				EURO									
Tråddimension, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6									
Trådspolediameter, mm	300				2x300				3x200									
Trådrulle, kg	5-18				2x5-18				3x5									
Gastryk max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)									

* Strømkilder med et maksimum strømforbrug på 10 A og 2,5 mm² forsyningskabel kan anvendes på flere størrelser sikringer

BETJENING	PROCES	VÆRDIORÅDE
Valg af tastemetode, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasforstrømning, sek.	MIG/MAG	0-10
Krybestart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisk	-99-(+)99
Hotstart tid, sek.	Synergisk	0-20
Strømsænkningstid, sek.	Synergisk	0-10
Stopstrøm, %	Synergisk	0-100
Stopstrømtid, sek.	Synergisk	0-10
Gasefterstrømning, sek.	MIG	0-20
Punktsvejsetid, sek.	MIG	0,1-5,0
Stepsvejsetid, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ værdi	MIG	1-50
Elektronisk drossel	MIG	-5-(+)5

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Danmark	
erklærer, at nedennævnte maskine	
Type: AUTOMIG Pulse	
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	

- 1) Dette udstyr er i overensstemmelse med EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), forudsat at nettets kortslutnings-effekt Ssc ved tilslutningsstedet er større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema. Installatøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for at sikre, evt. i samråd med forsyningsdistributøren, at udstyret er tilsluttet til en netforsyning med en kortslutnings-effekt Ssc større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema.
- 2) **S** Maskiner opfylder de krav der stilles under anvendelse i områder med forøget risiko for elektrisk chok
- 3) Maskinen er godkendt til indendørs og udendørs brug i henhold til beskyttelsesklassen IP23S.
Maskinen kan opbevares men er ikke beregnet til at blive brugt udendørs under nedbør, medmindre den er afskærmet

Connection and start-up



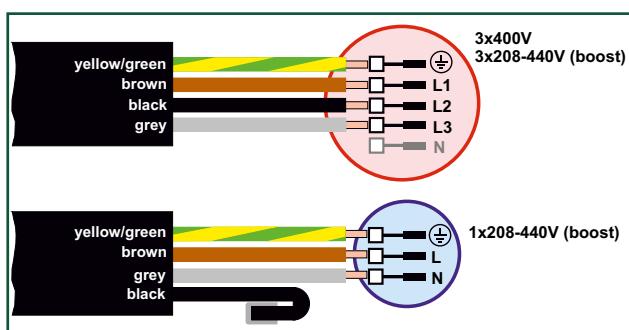
Warning

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

Permissible installation

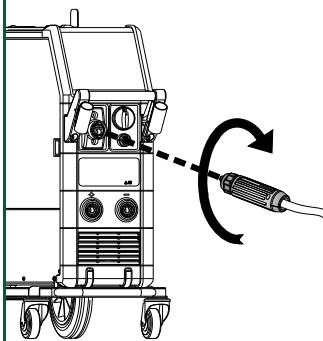
Mains connection

Connect the machine to the correct mains supply. Please read the type plate (U,) on the rear side of the machine.

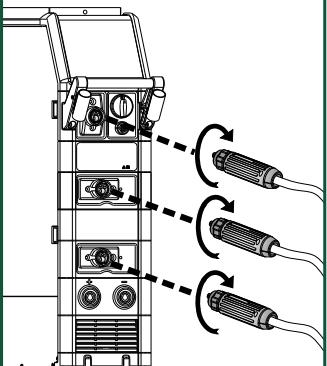


Connection of welding hose

Automig Single

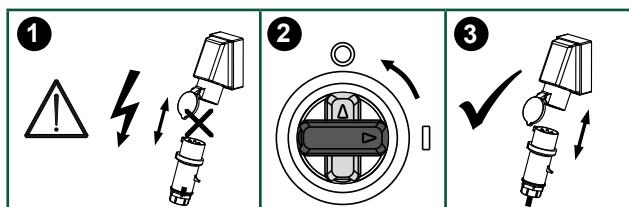


Automig Duo/Trio



WARNING

When you activate the torch trigger, there is voltage applied to the welding wire.



Connection of shielding gas

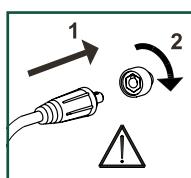
Connect the gas hose, which branches off from the back panel of the welding machine (3), to a gas supply with pressure regulator (2-6 bar). (Note: Some types of pressure regulators require an output pressure of more than 2 bar to function optimally). One/two gas cylinders can be mounted on the bottle carrier on the back of the trolley.

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.

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.



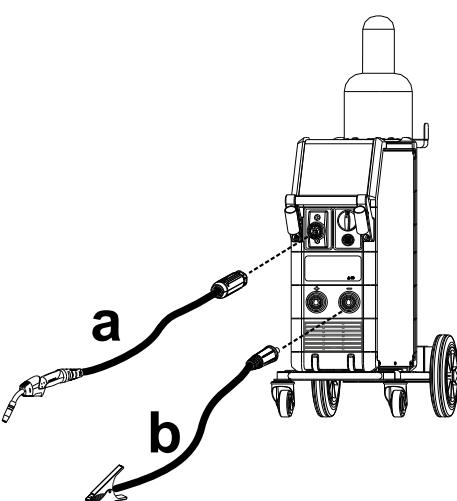
Important!

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

Recommended cable dimensions

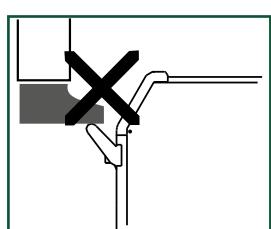
Welding current	DC	PULSE
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

Welding process	Distance to work piece (a)	Total cable length in welding circuit (a+b)
MIG - pulse	10 m	20 m
MIG - non pulse	30 m	60 m



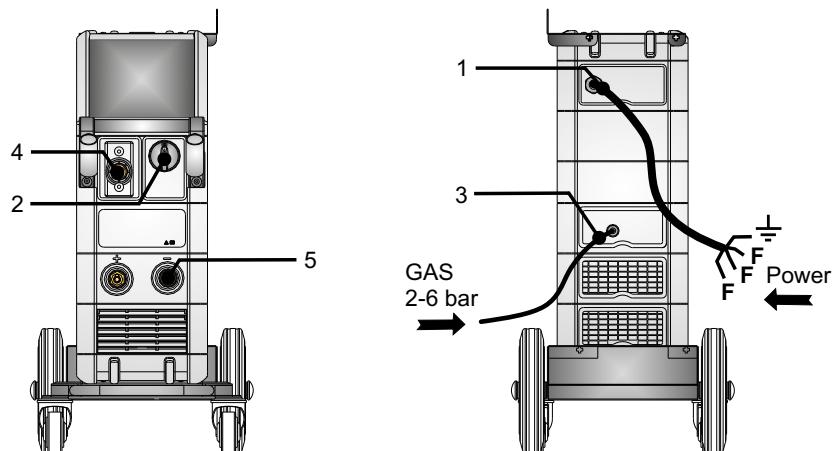
Do not lift the machine by the handle.
Do not step on the handle.

The machine must not be lifted with a crane.



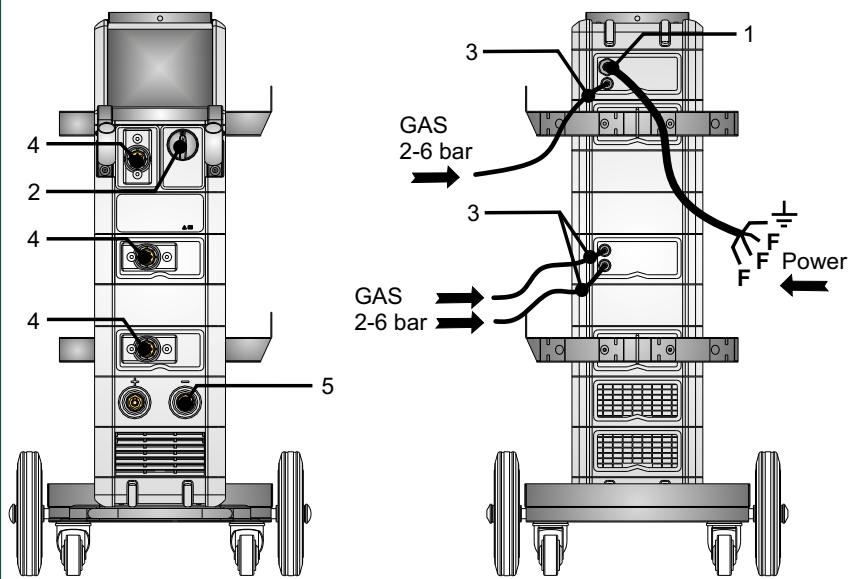
Connection and start-up

Automig Pulse single



1. Mains connection
2. Power switch on/off
3. Connection of shielding gas
4. Connection of welding hose
5. Connection of earth clamp

Automig Pulse Duo/Trio



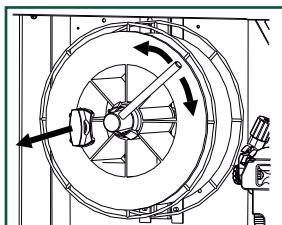
Connection and start-up

Adjustment of wire brake

The wire brake must be adjusted so as to stop the wire reel before the welding wire runs over the edge of the reel. The brake force depends on the weight of the wire reel and the wire feed speed. Factory setting is: 15 kg (Automic Single/Duo) or 5 kg (Automic Trio).

Adjustment:

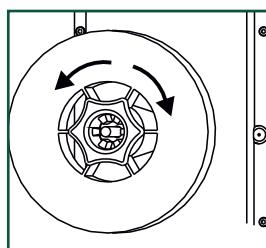
- Dismount the control knob by placing a thin screw driver behind the knob and then pull it out.
- Adjust the wire brake by fastening or loosening the self-locking nut on the axle of the wire hub.
- Remount the control knob



Adjusting the 15 kg wire brake

Adjustment:

- Adjust the wire brake by fastening or loosening the self-locking nut on the axle of the wire hub.



Adjusting the 5 kg wire brake

Software update

- Insert the SD-card
- Turn on the machine
- Wait until the unit indicates that the update is complete
- Turn off the machine and remove the SD card
- The machine is now ready for use



New software will be loaded into power source and all connected units.

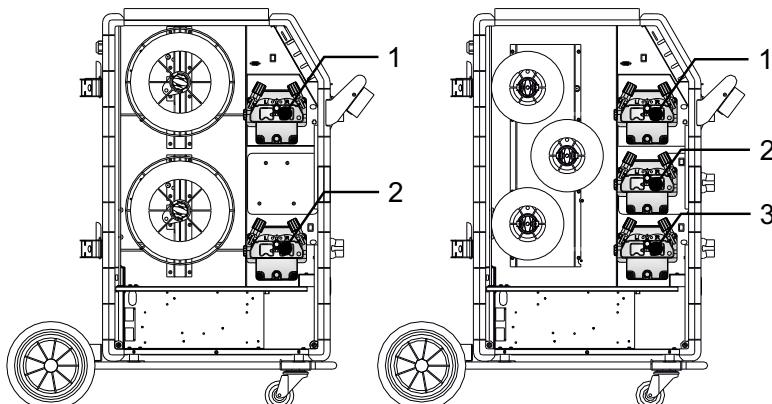
The software can be downloaded from
<http://migatronic.com>

Licence SW

If you purchase MIGALOG software, load the MigaLic.dat files like the software packages. Note! Create a backup of the files.

The MigaLic.txt file contains information about licence number and licences saved on SD card.

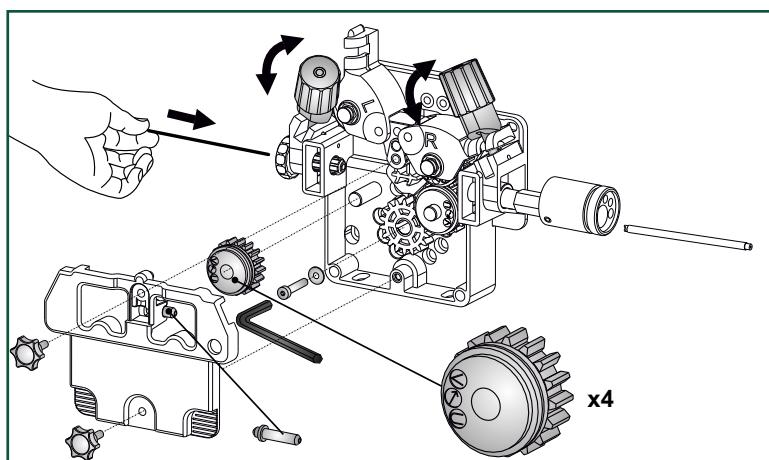
Assembly of parts in wire feed unit



Note:

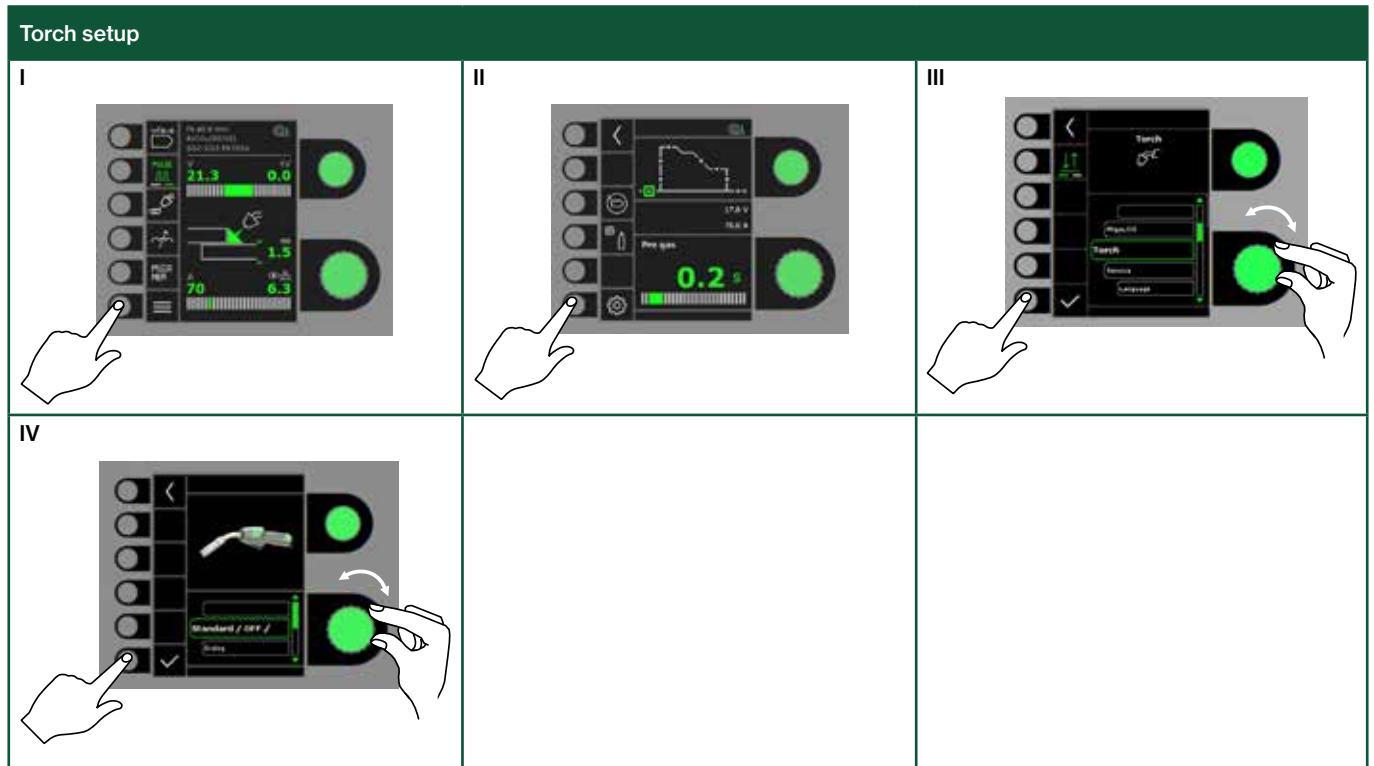
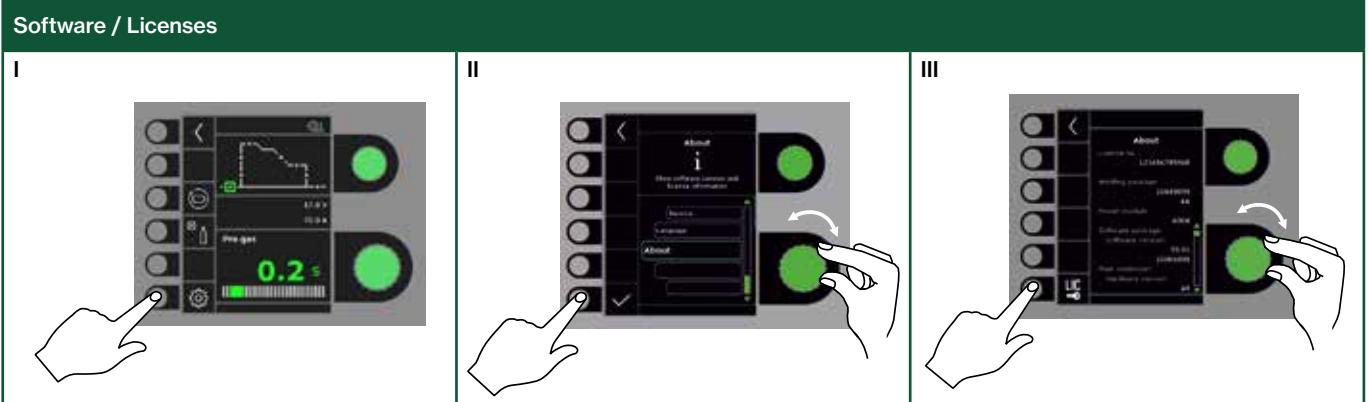
Place soft wires as high as possible to avoid contamination and dropping of metal chips; i.e. place wire drive rolls with U-groove at the top and wire drive rolls with V-grooves at the bottom in Duo/Trio models.
Recommended order:

- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG brazing)
- 3) Mild steel



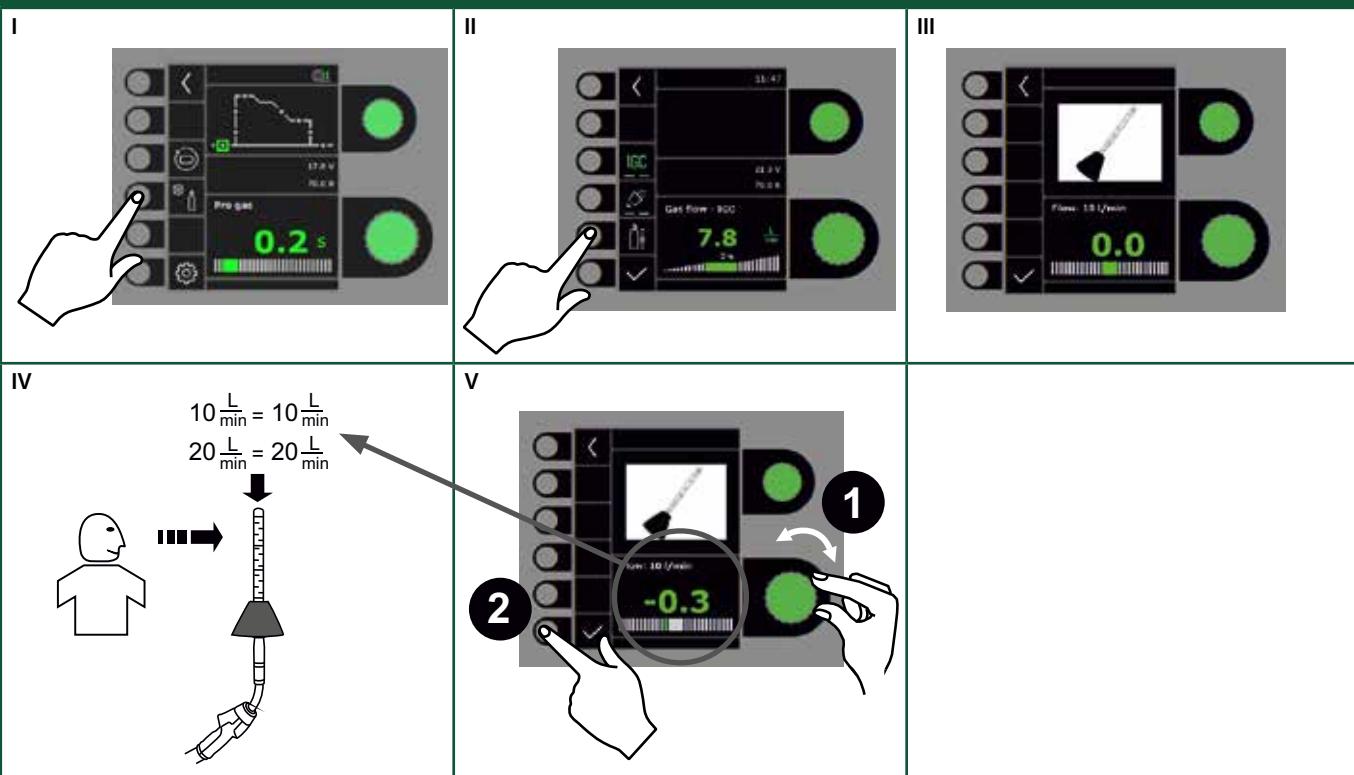
Adjust the pressure of the thumbscrew so that the wire feed rolls run smoothly on the wire when it is stopped at the contact tip

Special functions



Special functions

Calibration of gas flow (not all models)



Error handling

Automig Pulse has a sophisticated built-in self-protection system. The machine automatically stops the gas supply, interrupts the welding current and stops the wire feeding in case of an error.

Selected errors:

Gas control error (IGC)

A gas control error can be due to too low or too high gas flow.

Check that the pressure of the gas flow is higher than 2 bar and lower than 6 bar, corresponding to 5 l/min and 27 l/min.

Correct the gas error by adjusting the manual gas flow to 27 l/min. Reset the the gas error by briefly pressing the ✓ -key.

Note: it is important that the stated gas supply can be maintained during welding.

Error log	
I	
II	
III	
IV	<p>Error log</p> <p>All errors are saved in the machine error log in the menu Service.</p> <p>The error log can be distributed, when inserting a SD-card and pressing the following key:</p> <p>The error log is now saved at the SD-card.</p> <p>The error log can be reset when pressing the key pad with the trash bin.</p>

Technical data 1

Power source Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Mains voltage ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Phases	3	3	3
Minimum generator size, kVA	16	16	16
¹⁾ Minimum short-circuit power, MVA	3.7	3.7	3.7
Fuse, A	10/16	10/16	10/16
Mains current effective, A	8.6	8.6	8.6
Mains current max., A	15.4	15.4	15.4
Power 100%, kVA	8.6	5.8	5.8
Power max., kVA	10.6	10.6	10.6
Power open circuit, W	11	11	11
Efficiency	86	86	86
Power factor	0.93	0.93	0.93
Current range, A	15-300	15-300	15-300
Duty cycle 100% 20°C, A/V	250/26.5	250/26.5	250/26.5
Duty cycle max. 20°C, A/%/V	300/60/29.0	300/60/29.0	300/60/29.0
Duty cycle 100% 40°C, A/V	200/24.0	200/24.0	200/24.0
Duty cycle 60% 40°C, A/V	220/25.0	220/25.0	220/25.0
Duty cycle max. 40°C, A/%/V	300/20/29.0	300/20/29.0	300/20/29.0
Open circuit voltage, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Sphere of application	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Protection class	IP23S	IP23S	IP23S
Standards	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A		
Dimensions (HxWxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Weight, kg	49	63	67
Wire feed speed, m/min	0.5-30.0	0.5-30.0	0.5-30
Torch connection	EURO	EURO	EURO
Wire dimension, mm	0.6-1.6	0.6-1.6	0.6-1.6
Wire spool diameter, mm	300	2x300	3x200
Wire spool, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gas pressure, max., MPA (bar)	0.6 (6.0)	0.6 (6.0)	0.6 (6.0)

FUNCTION	PROCESS	VALUE RANGE
Selection of trigger mode, 2-times / 4-times	MIG/MAG	2/4
Gas pre-flow, sec.	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0.5-24.0
Hot-start, %	Synergic	-99-(+)99
Hot-start-time, sec.	Synergic	0-20
Slope down time, sec.	Synergic	0-10
Final current, %	Synergic	0-100
Final current time, sec.	Synergic	0-10
Gas post-flow, sec	MIG	0-20
Spot welding time, sec.	MIG	0.1-5.0
Step welding time, sec.	MIG	0.1-5.0
DUO Plus™ value	MIG	1-50
Electronic choke	MIG	-5-(+)5

1) This equipment complies with EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) provided that the short-circuit power Ssc of the grid at the interface point is greater than or equal to the stated data in the abovementioned table. It is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment is connected only to a supply with a short-circuit power Ssc greater than or equal to the stated data in the abovementioned table.

2) **S** This machine meets the demand made for machines which are to operate in areas with increased hazard of electric shocks.

3) The machine is designed for indoor and outdoor use according to protection class IP23S.

The machine may be stored but is not intended to be used outside during precipitation unless sheltered

Technical data 2

Power source Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio									
Mains voltage $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380						
Phases	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1						
Minimum generator size, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9						
¹⁾ Minimum short-circuit power, MVA	3.75				3.75				3.75									
Fuse, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20						
Mains current effective, A	9.6	17.3	10.5	19.8	9.6	17.3	10.5	19.8	9.6	17.3	10.5	19.8						
Mains current max., A	16.6	32.2	15.2	29.2	16.6	32.2	15.2	29.2	16.6	32.2	15.2	29.2						
Power 100%, kVA	7.0	7.1	3.9	4.0	7.0	7.1	3.9	4.0	7.0	7.1	3.9	4.0						
Power max., kVA	10.6	11.0	6.0	6.1	10.6	11.0	6.0	6.1	10.6	11.0	6.0	6.1						
Power open circuit, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45						
Efficiency, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80						
Power factor	0.95	0.95	0.98	0.98	0.95	0.95	0.98	0.98	0.95	0.95	0.98	0.98						
Current range, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200							
Duty cycle 100% 40°C, A/V	200/24.0		150/21.5		200/24.0		150/21.5		200/24.0		150/21.5							
Duty cycle 60% 40°C, A/V	210/24.5		160/22.0		210/24.5		160/22.0		210/24.5		160/22.0							
Duty cycle max. 40°C, A/%/V	300/20/29.0		200/40/24.0		300/20/29.0		200/40/24.0		300/20/29.0		200/40/24.0							
Open circuit voltage, V	50-60				50-60				50-60									
²⁾ Sphere of application	S/CE				S/CE				S/CE									
³⁾ Protection class	IP23S				IP23S				IP23S									
Standards	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A									
Dimensions (HxWxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003									
Weight, kg	52				66				70									
Wire feed speed, m/min	0.5-30.0				0.5-30.0				0.5-30									
Torch connection	EURO				EURO				EURO									
Wire dimension, mm	0.6-1.6				0.6-1.6				0.6-1.6									
Wire spool diameter, mm	300				2x300				3x200									
Wire spool, kg	5-18				2x5-18				3x5									
Gas pressure, max., MPA (bar)	0.6(6.0)				0.6 (6.0)				0.6 (6.0)									

* Power sources with a maximum power consumption of 10 A and 2.5 mm² supply cable can be used at more than one fuse size

FUNCTION	PROCESS	VALUE RANGE
Selection of trigger mode, 2-times / 4-times	MIG/MAG	2/4
Gas pre-flow, sec.	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0.5-24.0
Hot-start, %	Synergic	-99-(+99
Hot-start-time, sec.	Synergic	0-20
Slope down time, sec.	Synergic	0-10
Final current, %	Synergic	0-100
Final current time, sec.	Synergic	0-10
Gas post-flow, sec	MIG	0-20
Spot welding time, sec.	MIG	0.1-5.0
Step welding time, sec.	MIG	0.1-5.0
DUO Plus™ value	MIG	1-50
Electronic choke	MIG	-5-(+5

EC DECLARATION OF CONFORMITY	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
hereby declare that our machine as stated below	
Type: AUTOMIG Pulse	
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) This equipment complies with EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) provided that the short-circuit power Ssc of the grid at the interface point is greater than or equal to the stated data in the abovementioned table. It is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment is connected only to a supply with a short-circuit power Ssc greater than or equal to the stated data in the abovementioned table.

2) **S** This machine meets the demand made for machines which are to operate in areas with increased hazard of electric shocks.

3) The machine is designed for indoor and outdoor use according to protection class IP23S.

The machine may be stored but is not intended to be used outside during precipitation unless sheltered

Anschluss und Inbetriebnahme



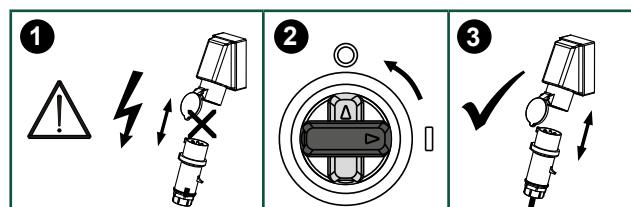
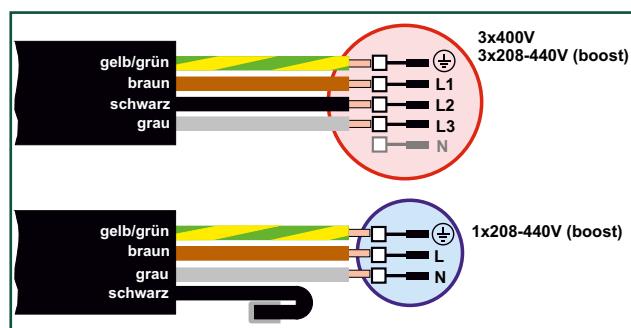
Warnung

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

Zulässige Installation

Netzanschluss

Die Maschine soll an eine Netzspannung angeschlossen werden, die mit den Angaben auf dem Typenschild (U_i) übereinstimmt.



Schutzgasanschluss

Den Gasschlauch an der Rückseite der Maschine (3) an eine Gasversorgung mit Druckregler (2-6 bar) anschließen.

(NB! Einige Druckreglertypen fordern einen höheren Ausgangsdruck als 2 bar um optimal zu funktionieren).

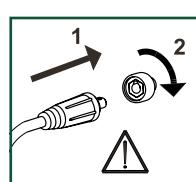
Eine Gasflasche/zwei Gasflaschen können hinter die Wagen fixiert werden.

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.

Materialverbrauch

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

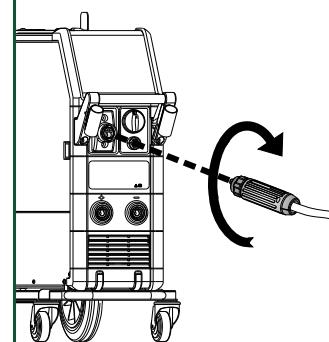


Wichtig!

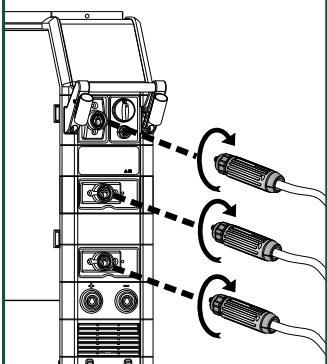
Achten Sie auf festen Sitz der Anschlüsse von Massekabel und Schweißschlauch. Die Stecker und Kabel können sonst beschädigt werden.

Anschluß der Schweißschlauch

Automig Single



Automig Duo/Trio



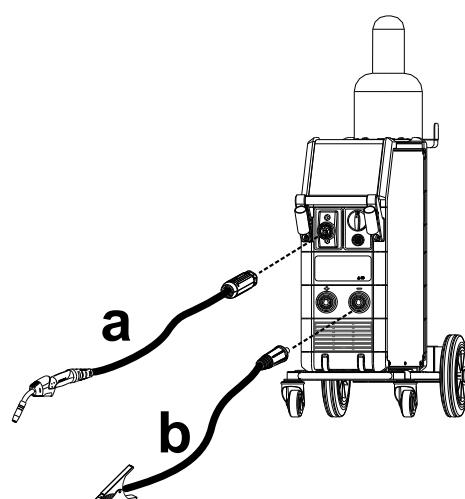
WARNUNG

Bei Betätigung des Brennertasters liegt Spannung an dem Schweißdraht an.

Empfohlene Kabelgrößen

Schweißstrom	DC	PULS
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

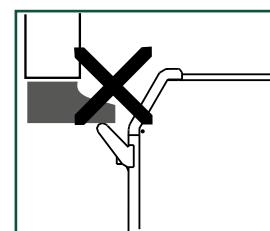
Schweißprozess	Abstand zum Werkstück (a)	Gesamtkabellänge im Schweißkreislauf (a+b)
MIG - Puls	10 m	20 m
MIG - ohne Puls	30 m	60 m



Die Maschine nicht am Handgriff anheben.

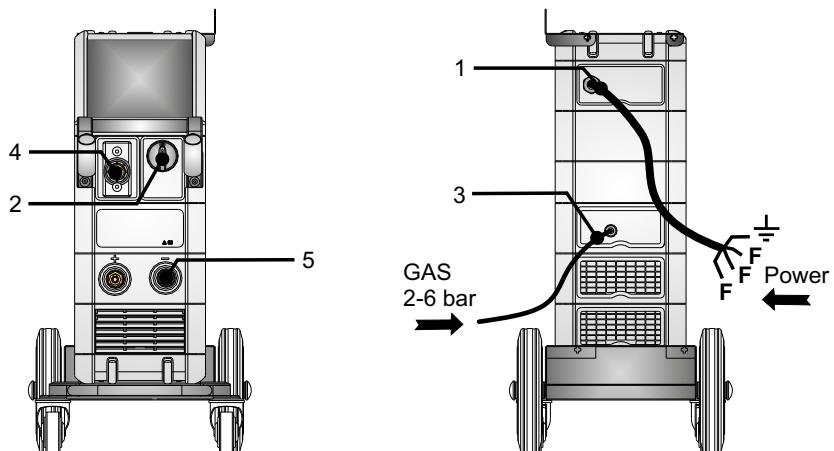
Nicht auf den Handgriff treten

Die Maschine ist nicht für das Anheben mit einem Kran vorgesehen.



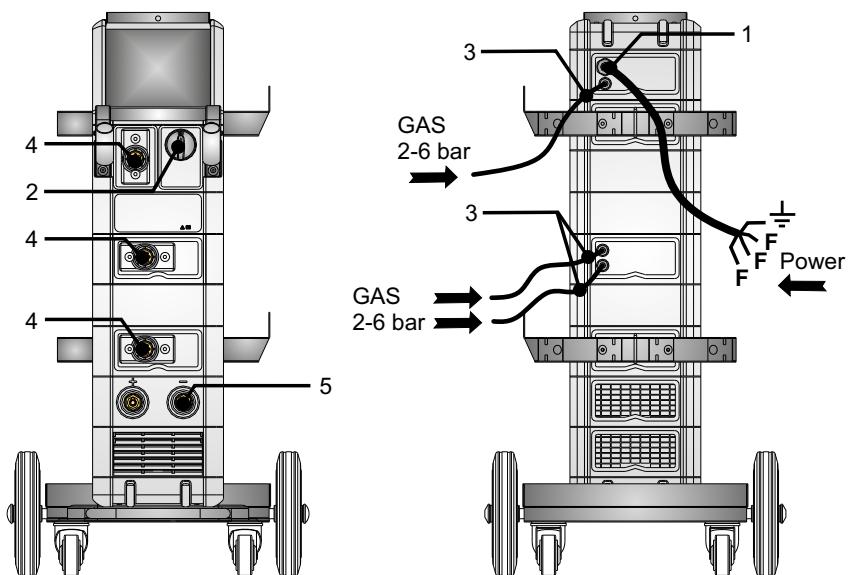
Anschluss und Inbetriebnahme

Automig Pulse single



1. Netzanschluss
2. Ein- und Ausschalter
3. Schutzgasanschluss
4. Anschluss - Schweißschlauch
5. Anschluss Masseklemme

Automig Pulse Duo/Trio



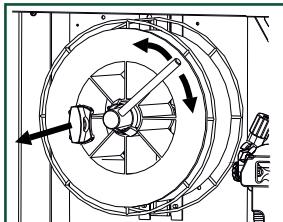
Anschluss und Inbetriebnahme

Justierung der Drahtbremse

Die Bremse so fest einstellen, dass die Drahtrolle stoppt, ehe der Schweißdraht über den Rand läuft. Die Bremsekraft ist vom Gewicht der Drahtrolle und der Drahtfördergeschwindigkeit abhängig. Werkseinstellung: 15 kg (Automig Single/Duo) oder 5 kg (Automig Trio).

Justierung:

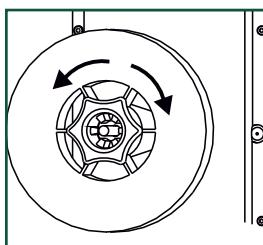
- Der Drehknopf lässt sich mittels eines dünnen Schraubendrehers ausziehen und abmontieren.
- Die Drahtbremse durch Festspannen bzw. Lockern der Gegenmutter auf der Achse der Drahtnabe justieren.
- Den Drehknopf wieder montieren.



Justierung der Drahtbremse 15 kg

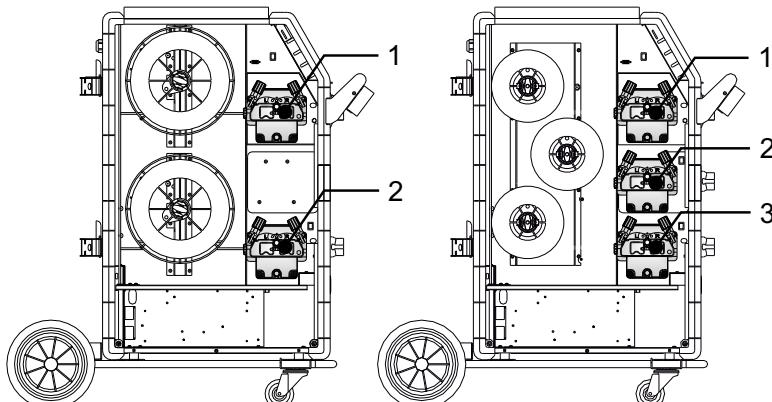
Justierung:

- Die Drahtbremse durch Festspannen bzw. Lockern der Gegenmutter auf der Achse der Drahtnabe justieren.



Justierung der Drahtbremse 5 kg

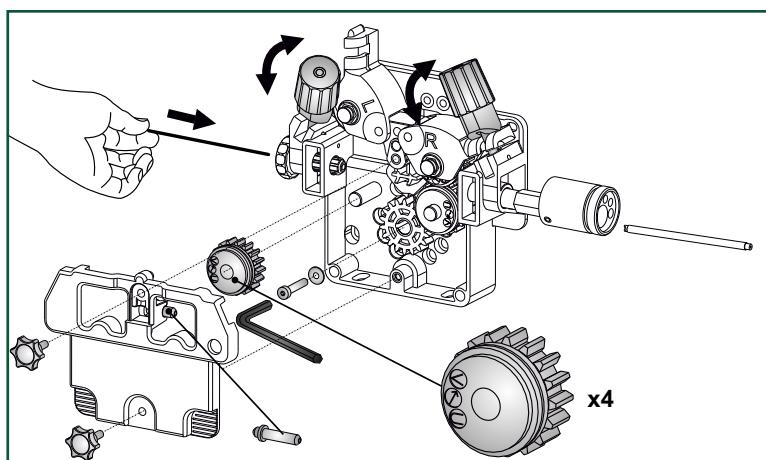
Montage der Teile in der Drahtvorschubeinheit



Hinweis:

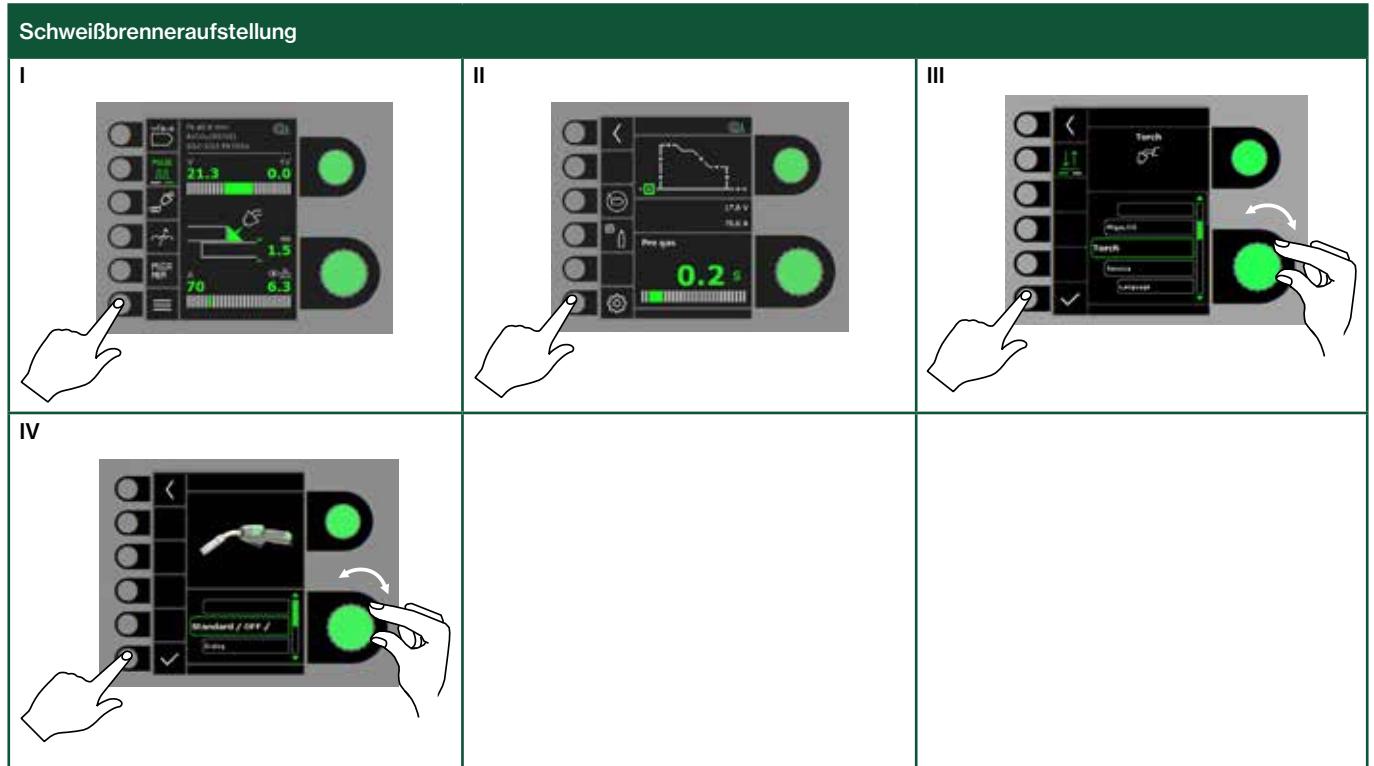
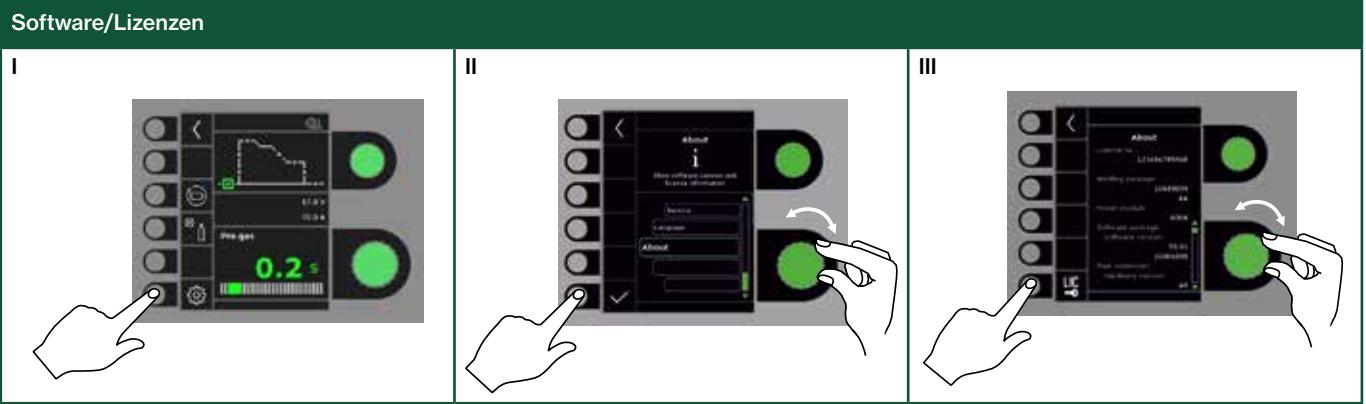
Weiche Drähte sollten so hoch wie möglich angebracht werden um Verunreinigung und herabfallende Metallspäne zu vermeiden; d.h. Drahtrollen mit U-Spur oben und Drahtrollen mit V-Spur unten in Duo/Trio-Modellen. Empfohlene Reihenfolge:

- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG-Löten)
- 3) Stahl



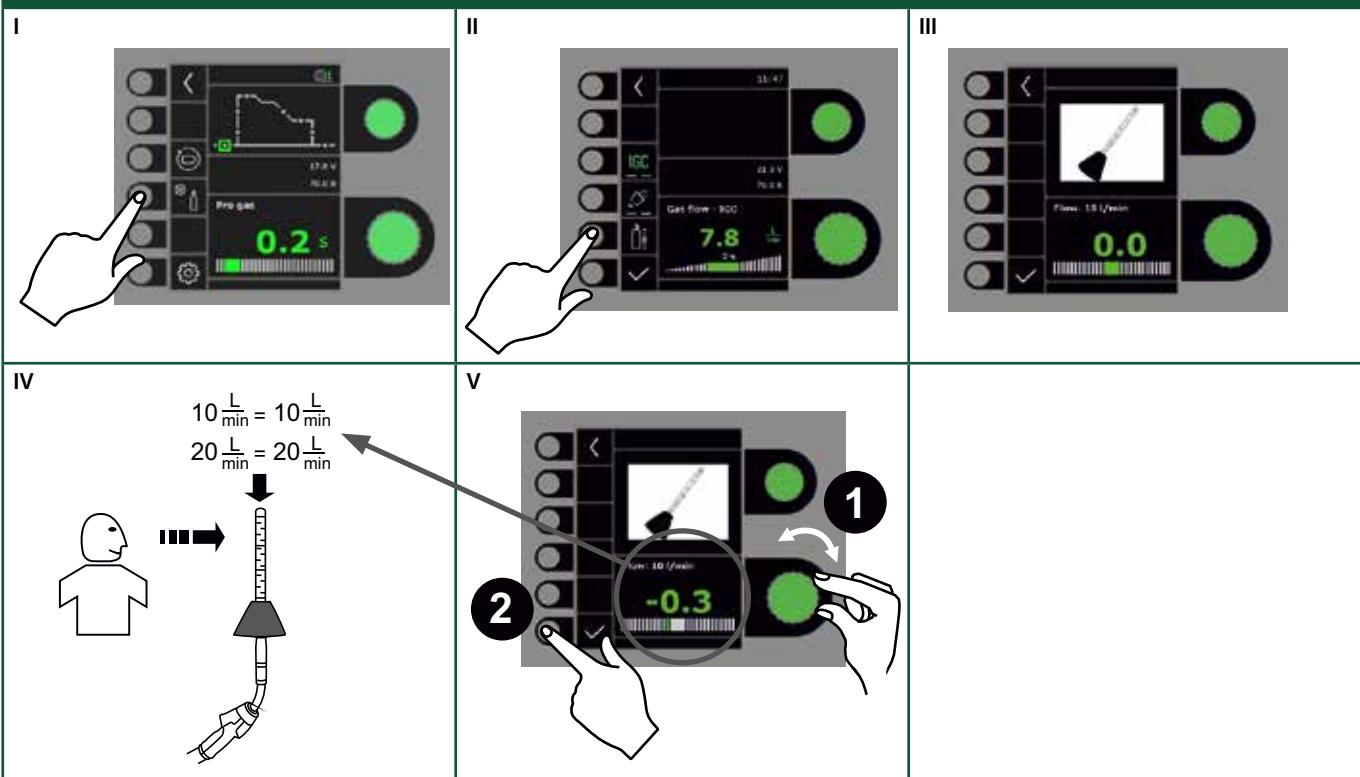
Mit Hilfe der Rändelschraube am Spannbolzen wird der Andruck der Förderrollen so eingestellt, daß eine gleichmäßige Förderung des Drahtes gewährleistet ist, ohne den Draht zu deformieren

Sonderfunktionen



Sonderfunktionen

Kalibrierung des Gasdurchflusses (nicht alle Modelle)



Fehlerhandhabung

Automig Pulse hat ein fortschrittliches Selbstschutz-system. Die Maschine stoppt automatisch die Gaszufuhr, unterbricht den Schweißstrom und stoppt die Drahtzuführung, wenn ein Fehler entsteht.

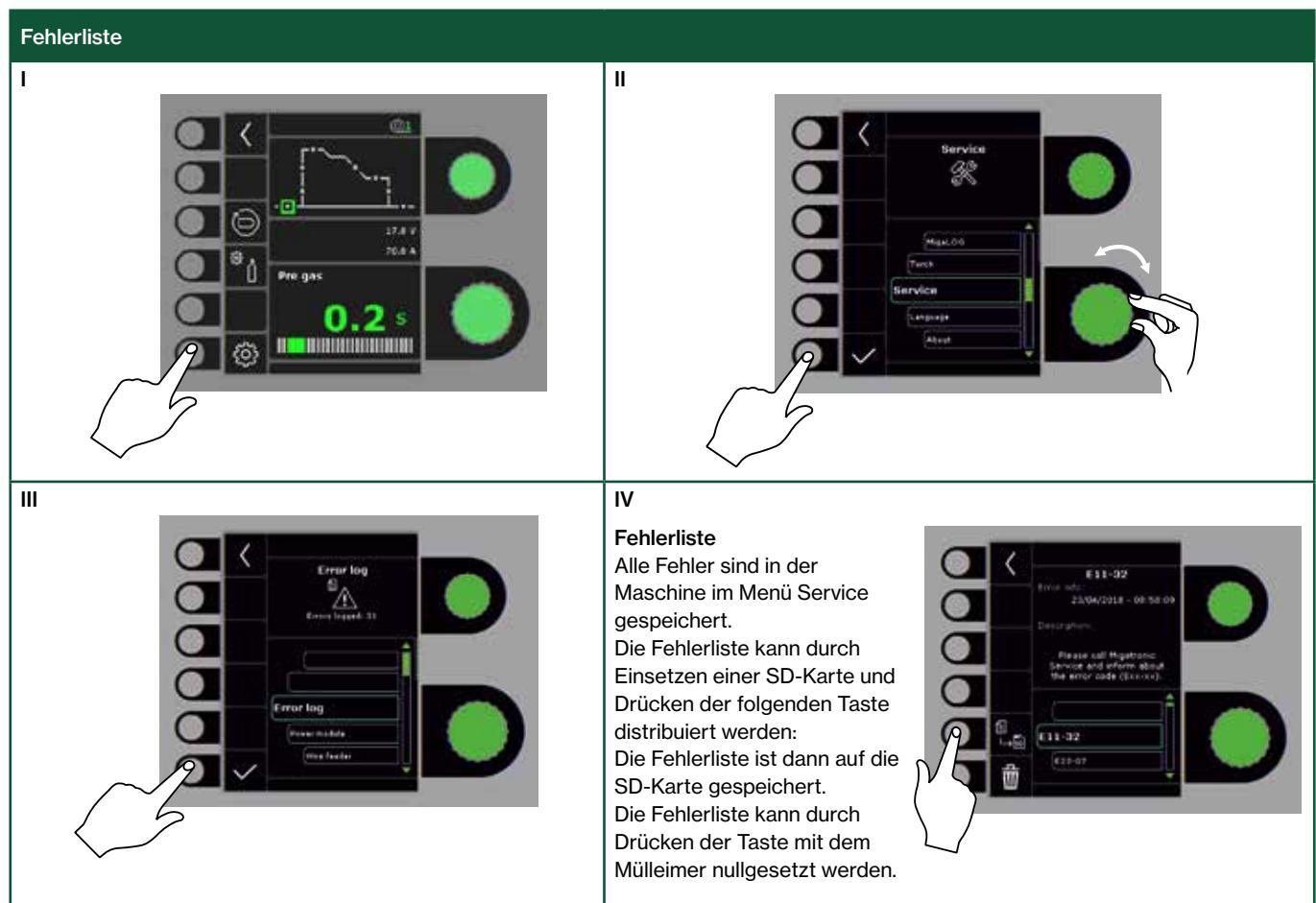
Ausgewählte Fehler:

Gasfehler (IGC)

Ein Gasfehler kann darauf zurückgeführt werden, dass die Gasmenge zu gering oder zu groß ist.

Prüfen, dass die Gasmenge größer als 2 bar (5 l/min.) und geringer als 6 bar (27 l/min.) ist. Der Gasfehler lässt sich durch Einstellung des manuellen Gasdurchflusses auf 27 l/min korrigieren. Die ✓ -Taste kurz betätigen um den Gasfehler zu löschen.

Achtung: Es ist wichtig, dass die angegebene Gaszufuhr während des Schweißens aufrechterhalten werden kann.



Technische Daten 1

STROMQUELLE Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Netzspannung ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Phasen	3	3	3
Mindestgröße des Generators, kVA	16	16	16
¹⁾ Minimum Kurzschlussleistung, MVA	3,7	3,7	3,7
Sicherung, A	10/16	10/16	10/16
Effektiver Netzstrom, A	8,6	8,6	8,6
Max. Netzstrom, A	15,4	15,4	15,4
Leistung 100%, kVA	8,6	5,8	5,8
Leistung max., kVA	10,6	10,6	10,6
Leistung Leerlauf, W	11	11	11
Wirkungsgrad, %	86	86	86
Leistungsfaktor	0,93	0,93	0,93
Strombereich, A	15-300	15-300	15-300
Zulässige ED 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Zulässige ED max. 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Zulässige ED 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Zulässige ED 60% 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Zulässige ED max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Leerlaufspannung, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Anwendungsklasse	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Schutzklasse	IP23S	IP23S	IP23S
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Maße (HxBxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Gewicht, kg	49	63	67
Drahtfördergeschwindigkeit, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Brenneranschluss	EURO	EURO	EURO
Drahdurchmesser, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Drahtspulendurchmesser, mm	300	2x300	3x200
Drahtspule, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gasdruck max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

BEDIENUNG	VERFAHREN	WERTBEREICH
Schalterfunktion, 2-Takt/4-Takt	MIG/MAG	2/4
Gasvorströmung, Sek.	MIG/MAG	0-10
Einschleichen, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisch	-99-(+)99
Hotstartzeit, Sek.	Synergisch	0-20
Stromabsenkzeit, Sek.	Synergisch	0-10
Stopstrom, %	Synergisch	0-100
Stopstromzeit, Sek.	Synergisch	0-10
Gasnachströmung, Sek.	MIG	0-20
Punktschweißzeit, Sek.	MIG	0,1-5,0
Intervallschweißzeit, Sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™-Wert	MIG	1-50
Elektronische Drossel	MIG	-5-(+)5

1) Dieses Gerät entspricht den EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), sofern die Kurzschlussleistung Ssc der Netzversorgung am Netzstecker größer als oder gleich die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema ist. Es ist die Verantwortung des Elektroinstallateurs oder der Anwender des Gerätes zu gewährleisten, eventuell durch Rücksprache mit dem Netzbetreiber, dass das Gerät nur an eine Stromversorgung mit Kurzschlussleistung Ssc größer als oder gleich wie die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema angeschlossen ist.

2) S Erfüllt die Anforderungen an Geräte zur Anwendung unter erhöhter elektrischer Gefährdung

3) Die Maschine ist für den Innen- und Außenbereich gemäß der Schutzklasse IP23S ausgelegt.

Die Maschine kann gelagert werden, darf jedoch nicht während eines Niederschlags im Freien verwendet werden. Es sei denn, sie wird dagegen geschützt

Technische Daten 2

STROMQUELLE Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio									
Netzspannung ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380						
Phasen	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1						
Mindestgröße des Generators, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9						
¹⁾ Minimum Kurzschlussleistung, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75						
Sicherung, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20						
Effektiver Netzstrom, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8						
Max. Netzstrom, A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2						
Leistung 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0						
Leistung max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1						
Leistung Leerlauf, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45						
Wirkungsgrad, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80						
Leistungsfaktor	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98						
Strombereich, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200							
Zulässige ED 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5							
Zulässige ED 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0							
Zulässige ED max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0							
Leerlaufspannung, V	50-60				50-60				50-60									
²⁾ Anwendungsklasse	S/CE				S/CE				S/CE									
³⁾ Schutzklasse	IP23S				IP23S				IP23S									
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A									
Maße (HxBxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003									
Gewicht, kg	52				66				70									
Drahtfördergeschwindigkeit, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30									
Brenneranschluss	EURO				EURO				EURO									
Drahdurchmesser, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6									
Drahtspulendurchmesser, mm	300				2x300				3x200									
Drahtspule, kg	5-18				2x5-18				3x5									
Gasdruck max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)									

* Stromquellen mit einer maximalen Stromaufnahme von 10 A und 2,5 mm² Versorgungskabel können an mehreren Sicherungsgrößen verwendet werden

BEDIENUNG	VERFAHREN	WERTBEREICH
Schalterfunktion, 2-Takt/4-Takt	MIG/MAG	2/4
Gasvorströmung, Sek.	MIG/MAG	0-10
Einschleichen, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisch	-99-(+)99
Hotstartzeit, Sek.	Synergisch	0-20
Stromabsenkzeit, Sek.	Synergisch	0-10
Stopstrom, %	Synergisch	0-100
Stopstromzeit, Sek.	Synergisch	0-10
Gasnachströmung, Sek.	MIG	0-20
Punktschweißzeit, Sek.	MIG	0,1-5,0
Intervallschweißzeit, Sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™-Wert	MIG	1-50
Elektronische Drossel	MIG	-5-(+)5

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Dänemark	
erklärt, dass das unten erwähnte Gerät Typ: AUTOMIG Pulse 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 CEO	

1) Dieses Gerät entspricht den EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), sofern die Kurzschlussleistung Ssc der Netzversorgung am Netzstecker größer als oder gleich die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema ist. Es ist die Verantwortung des Elektroinstallateurs oder der Anwender des Gerätes zu gewährleisten, eventuell durch Rücksprache mit dem Netzbetreiber, dass das Gerät nur an eine Stromversorgung mit Kurzschlussleistung Ssc größer als oder gleich wie die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema angeschlossen ist.

2) Erfüllt die Anforderungen an Geräte zur Anwendung unter erhöhter elektrischer Gefährdung

3) Die Maschine ist für den Innen- und Außenbereich gemäß der Schutzklasse IP23S ausgelegt.

Die Maschine kann gelagert werden, darf jedoch nicht während eines Niederschlags im Freien verwendet werden. Es sei denn, sie wird dagegen geschützt

Branchement et fonctionnement



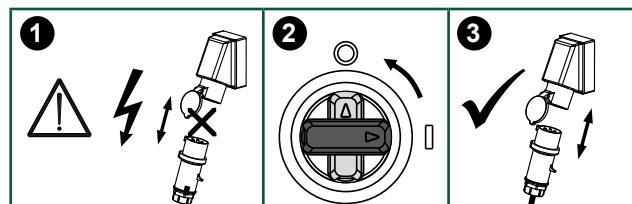
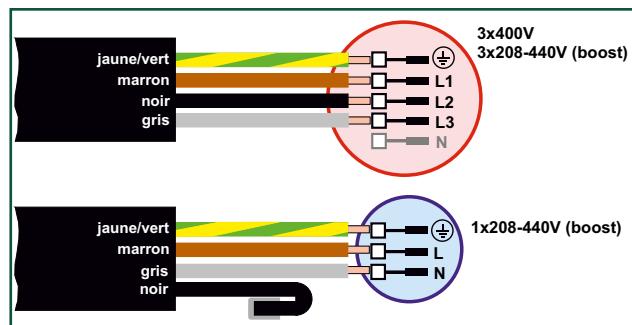
Attention

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

Installation autorisée

Raccordement électrique

Branchez la machine à une prise secteur adaptée. Veuillez lire la plaque signalétique (U_s) à l'arrière de la machine.



Raccordement au gaz de protection

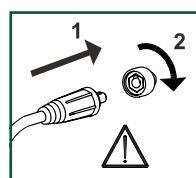
Raccorder le tuyau de gaz qui se trouve sur le panneau arrière de la machine (3) et le relier à une alimentation en gaz avec régulateur de pression (2-6 bars). (Remarque : pour une utilisation optimale, certains types de régulateurs de pression nécessitent une pression de sortie supérieure à 2 bars). Une/deux bouteilles de gaz peuvent être installées à l'arrière du chariot.

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.

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.

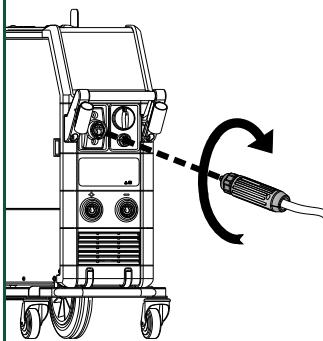


Important !

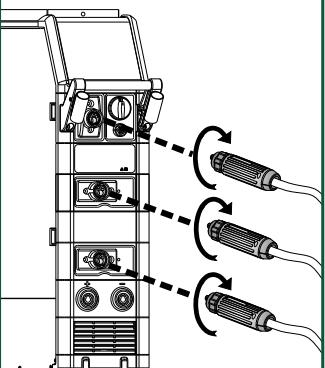
Afin d'éviter la destruction des prises et câbles, assurez-vous que le contact électrique est bien établi lors du branchement des câbles de mise à la terre et des torches de soudage à la machine.

Raccordement de la torche de soudage

Automig Single



Automig Duo/Trio



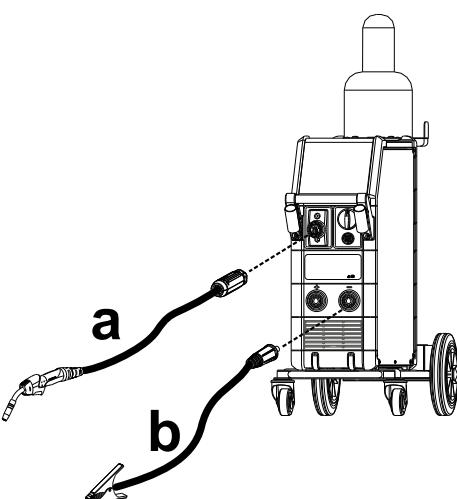
Attention

L'activation de la gâchette de la torche génère une tension au niveau du fil de soudage.

Dimensions de câble recommandées

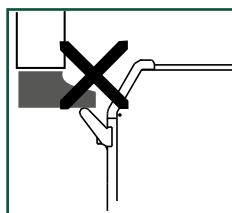
Courant de soudage	Courant Continu	Pulsé
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

Procédé de soudage	Distance par rapport à la pièce (a)	Longueur totale du câble dans le circuit de soudage (a+b)
MIG - pulse	10 m	20 m
MIG - non pulse	30 m	60 m



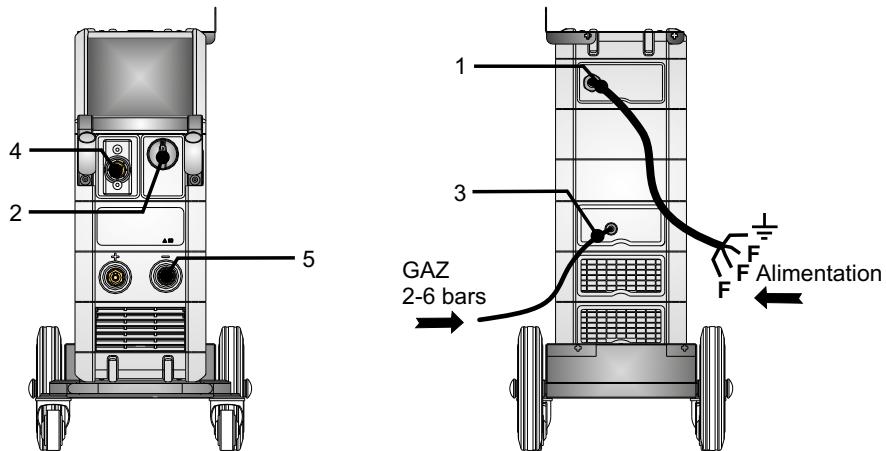
Ne pas soulever la machine par la poignée.
Ne pas marcher sur la poignée.

La machine ne doit pas être soulevée avec une grue.



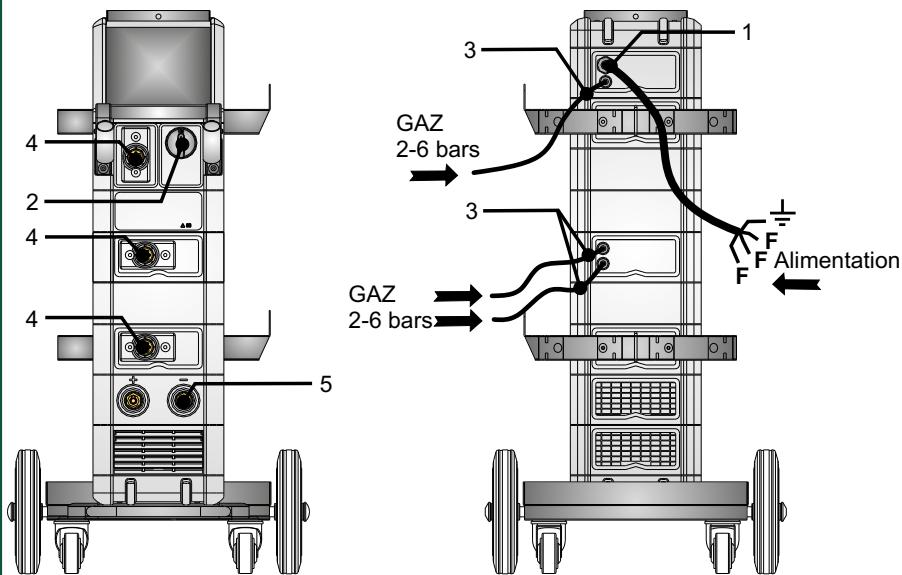
Branchement et fonctionnement

Automig Pulse single



1. Raccordement électrique
2. Interrupteur d'alimentation
3. Raccordement au gaz de protection
4. Raccordement de la torche de soudage
5. Raccordement de la pince de mise à la terre

Automig Pulse Duo/Trio



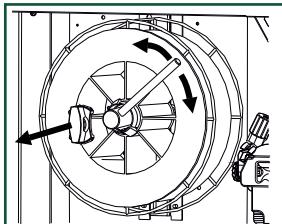
Branchement et fonctionnement

Réglage du frein du dévidoir

Le frein du dévidoir ralentit la bobine en fonction de l'avancement du fil de soudage. Le degré de freinage dépend du poids de la bobine et de la vitesse de dévèlage. La valeur par défaut est de : 15 kg (Automig Single/Duo) ou 5 kg (Automig Trio).

Réglage :

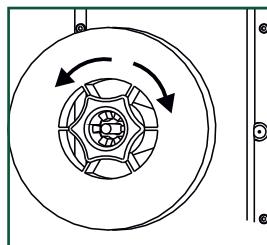
- Démonter le bouton de réglage en plaçant un petit tournevis derrière le bouton, puis sortir ce dernier.
- Régler le frein en serrant ou desserrant l'écrou autobloquant au niveau de l'axe du moyeu.
- Réinstaller le bouton.



Réglage du frein du dévidoir pour une bobine de 15 kg

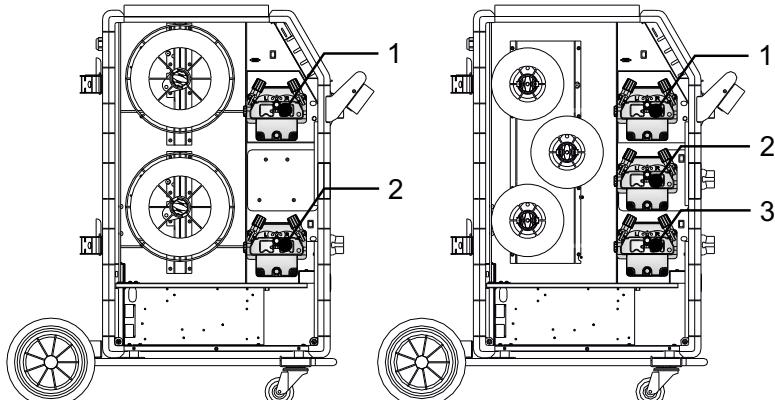
Réglage :

- Régler le frein en serrant ou desserrant l'écrou autobloquant au niveau de l'axe du moyeu.



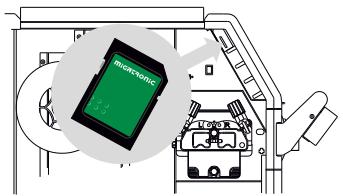
Réglage du frein du dévidoir pour une bobine de 5 kg

Assemblage des pièces dans le dévidoir



Mise à jour du logiciel

- Insérer la carte SD
- Démarrer la machine
- Patiner jusqu'à ce que la machine indique la fin de la mise à jour
- Éteindre la machine et retirer la carte SD
- La machine est désormais prête à l'emploi



Le nouveau logiciel est alors chargé dans le module d'alimentation ainsi que dans tous les dispositifs raccordés à la machine.

Vous pouvez télécharger le logiciel à l'adresse suivante <http://migatronic.com>

Licences logiciel

En cas d'achat le logiciel MIGALOG, les fichiers MigaLic.dat doivent être chargés de la même manière que les progiciels. Il est important de créer un fichier de sauvegarde.

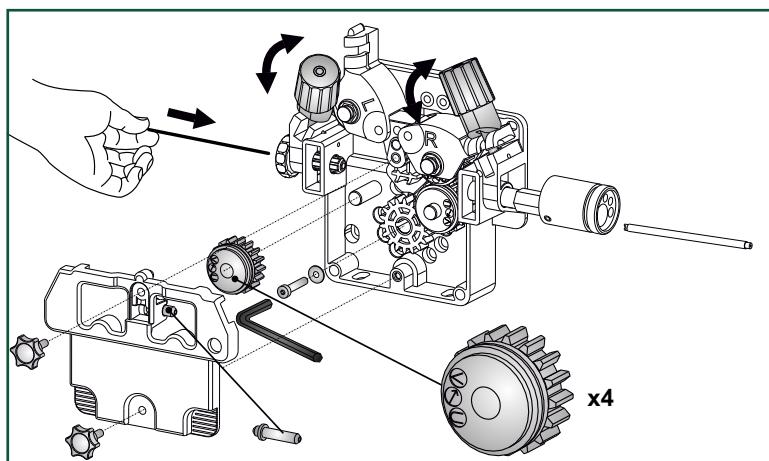
Le fichier MigaLic.txt contient les informations sur le numéro de licence de la machine et sur les licences de la carte SD.

Remarque :

Pour éviter la contamination et la chute de copeaux métalliques installer le fil souple aussi haut que possible, c'est-à-dire : la bobine d'entraînement de fil avec une rainure en U en haut et pour la bobine d'entraînement de fil avec des rainures en V en bas pour les modèles Duo / Trio.

Ordre recommandé :

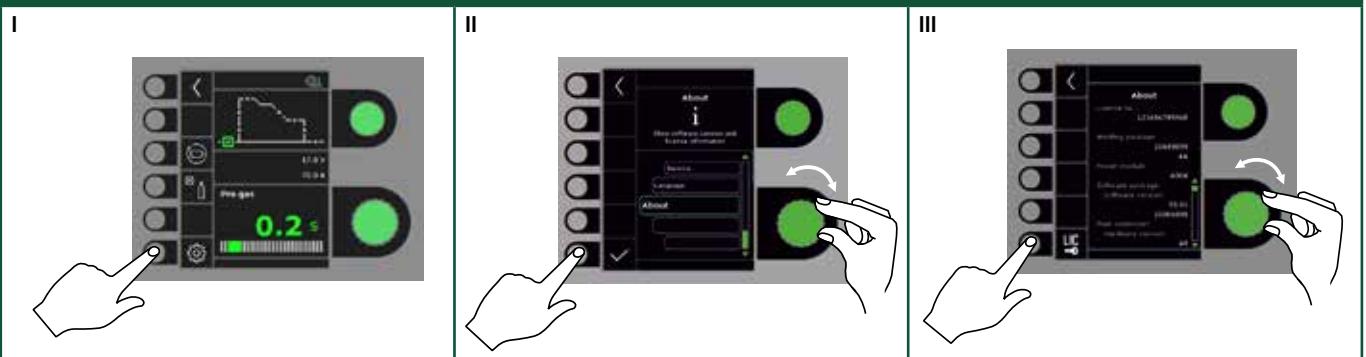
- aluminium
- CuSi / CuAl (brasage MIG)
- acier doux



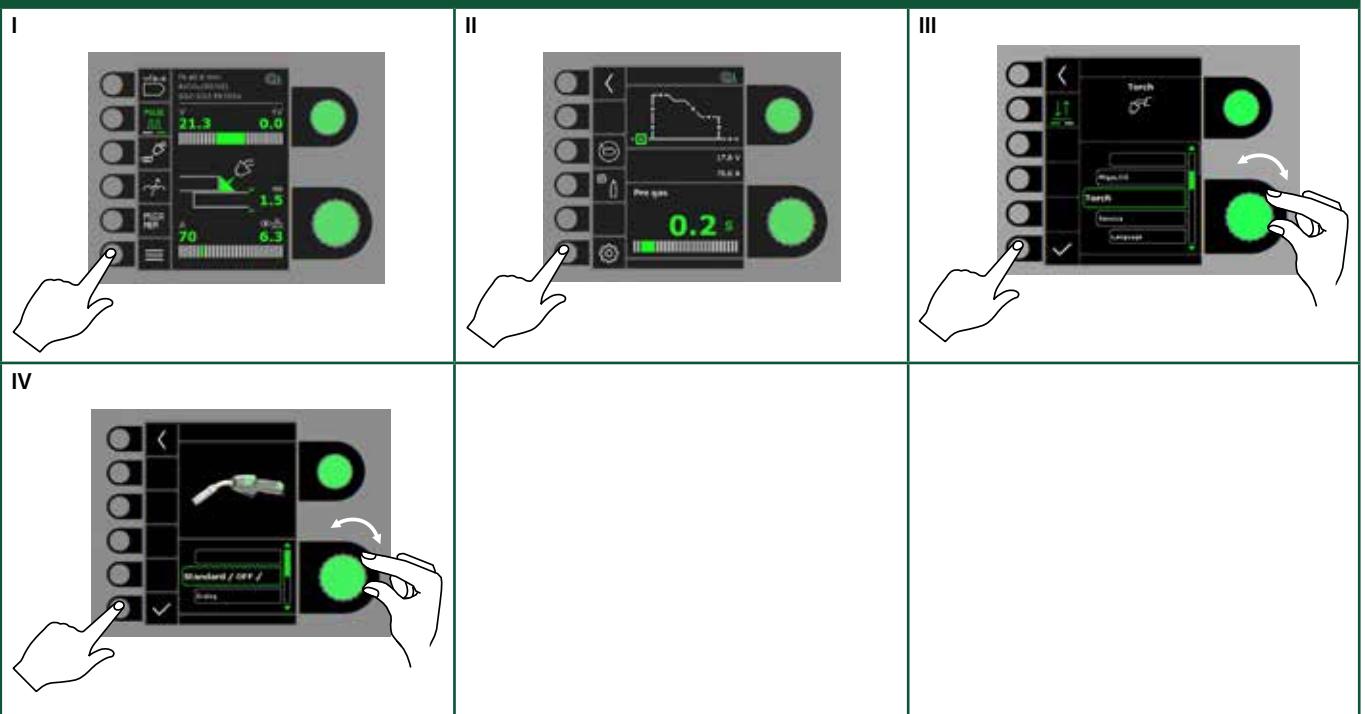
Le réglage de la pression sur le galet doit permettre l'arrêt du fil au niveau du tube de contact.

Fonctions spéciales

Logiciel/licences

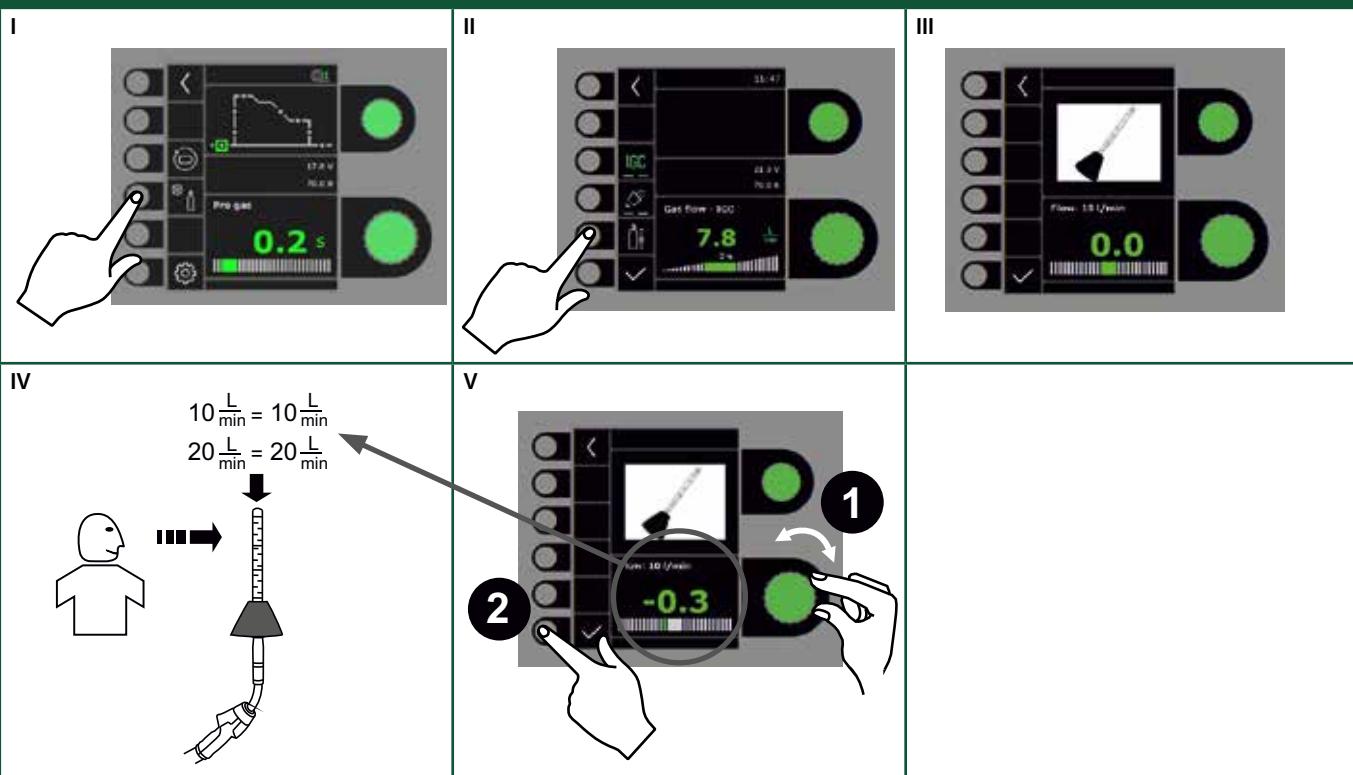


Réglage de la torche



Fonctions spéciales

Réglage du débit de gaz (sur certains modèles uniquement)



Traitement des erreurs

Automig Pulse dispose d'un système d'autoprotection intégré sophistiqué. La machine coupe automatiquement l'alimentation en gaz, le courant de soudage et le dévidage du fil en cas d'erreur.

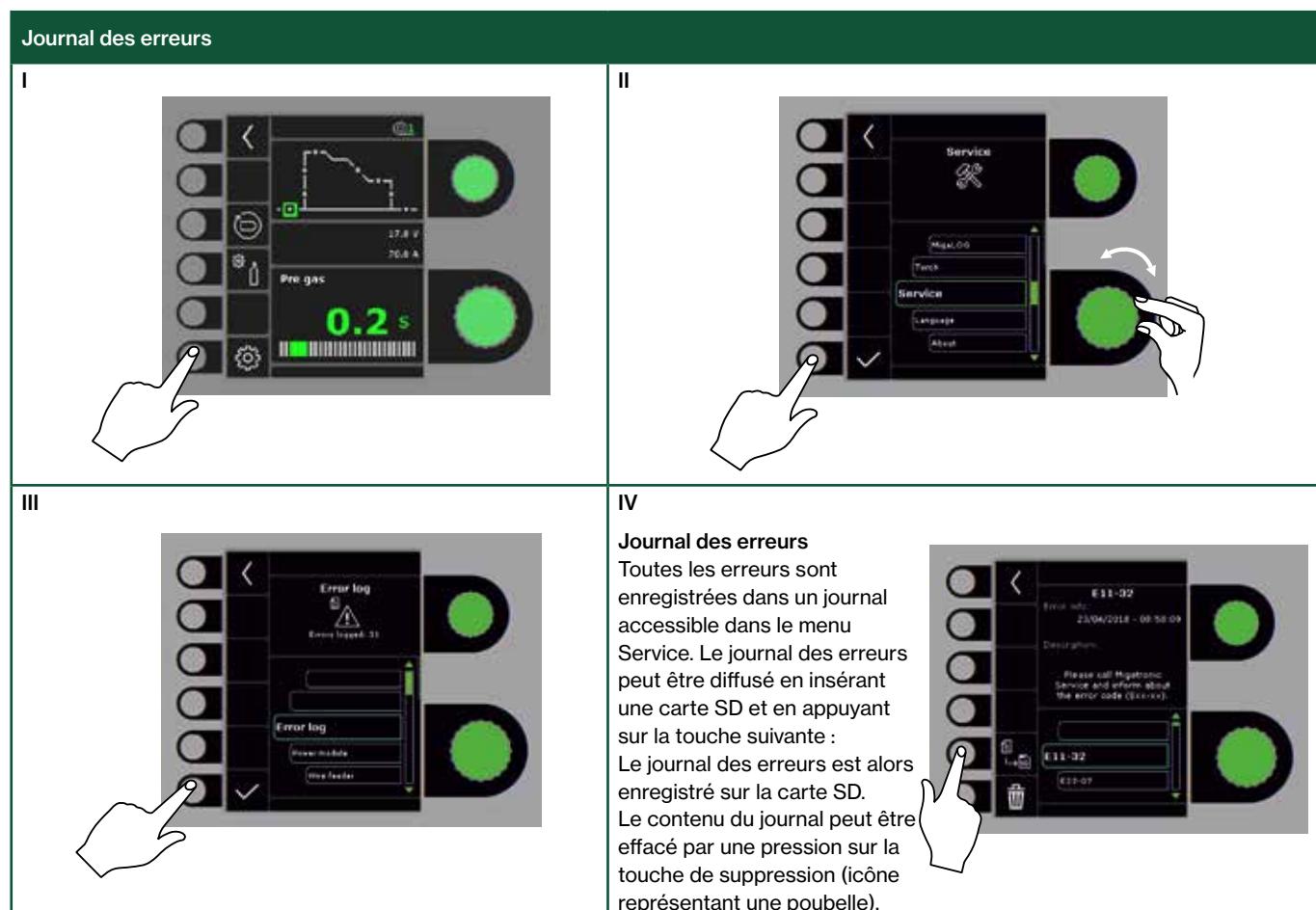
Exemples d'erreurs :

Erreur de gaz (IGC)

L'erreur de gaz est due à un débit trop grand ou trop faible.

S'assurer que le débit de gaz est supérieur à 2 bars et inférieur à 6 bars, soit l'équivalent de à 5 l/min et de 27 l/min. Cette erreur peut être résolue en réglant le débit de gaz à 27 l/min et annulée en appuyant brièvement sur la touche ✓.

Remarque : il est important que l'alimentation en gaz indiquée puisse être maintenue pendant le soudage.



Caractéristiques techniques 1

MODULE d'ALIMENTATION Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Tension de secteur $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Phases	3	3	3
Taille minimale du générateur, kVA	16	16	16
¹⁾ Puissance de court-circuit minimale Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Fusible, A	10/16	10/16	10/16
Courant secteur efficace, A	8,6	8,6	8,6
Courant secteur max., A	15,4	15,4	15,4
Puissance nominale, kVA	8,6	5,8	5,8
Puissance max., kVA	10,6	10,6	10,6
Puissance circuit ouvert, W	11	11	11
Rendement, %	86	86	86
Facteur de puissance	0,93	0,93	0,93
Plage du courant, A	15-300	15-300	15-300
Facteur de marche 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Facteur de marche max. 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Facteur de marche 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Facteur de marche, 60% 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Facteur de marche max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tension à vide, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Classe d'utilisation	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Classe de protection	IP23S	IP23S	IP23S
Normes	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Dimensions (hxlxlo), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Poids, kg	49	63	67
Vitesse de dévidage, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Raccord de la torche	EURO	EURO	EURO
Diamètre de fil, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Diamètre bobine, mm	300	2x300	3x200
Bobine utilisable, kg	5-18	2x5-18	3x5
Pression du gaz, MPa (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FONCTION	PROCESSUS	SPECIFICATIONS
Sélection du mode de déclenchement, 2-temps /4-temps	MIG/MAG	2/4
Pré-gaz, s	MIG/MAG	0-10
Démarrage progressif, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Démarrage à chaud, %	Synergique	-99-(+)99
Temps de démarrage à chaud, s	Synergique	0-20
Evanouissement, s	Synergique	0-10
Courant de cratère, %	Synergique	0-100
Temps de courant de fin, s	Synergique	0-10
Post-gaz, s	MIG	0-20
Tempo soudage, s	MIG	0,1-5,0
Temps de soudage séquentiel, s	MIG	0,1-5,0
Valeur DUO Plus™	MIG	1-50
Inductance de lissage	MIG	-5-(+)5

- 1) Cet équipement est conforme à la norme EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), à condition que la puissance de court-circuit Ssc du réseau au point de service soit supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus. Il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de vérifier, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que la puissance de court-circuit Ssc délivrée est supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus.
- 2) **S** Cette machine est conforme aux normes exigées pour les machines fonctionnant dans des zones à risque élevé de choc électrique
- 3) La machine est conçue pour une utilisation intérieure et extérieure selon la classe de protection IP23S. La machine peut être entreposée mais n'est pas destinée à être utilisée à l'extérieur pendant les précipitations à moins d'être abritée

Caractéristiques techniques 2

Module d'alimentation Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio							
Tension de secteur $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380				
Phases	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1				
Taille minimale du générateur, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9				
¹⁾ Puissance de court-circuit minimale Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75				
Fusible, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20				
Courant secteur efficace, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8				
Courant secteur max., A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2				
Puissance nominale, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0				
Puissance max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1				
Puissance circuit ouvert, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45				
Rendement, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80				
Facteur de puissance	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98				
Plage du courant, A	15-230	15-200		15-300		15-200		15-300		15-200						
Facteur de marche 100% 40°C, A/V	200/24,0	150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5						
Facteur de marche, 60% 40°C, A/V	210/24,5	160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0						
Facteur de marche max. 40°C, A/V	300/20/29,0	200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0						
Tension à vide, V	50-60	50-60				50-60				50-60						
²⁾ Classe d'utilisation	S/CE	S/CE				S/CE				S/CE						
³⁾ Classe de protection	IP23S	IP23S				IP23S				IP23S						
Normes	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A						
Dimensions (hxlxlo), mm	838x443x1003	1104x597x1003				1104x597x1003				1104x597x1003						
Poids, kg	52	66				70				70						
Vitesse de dévigation, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0				0,5-30				0,5-30						
Raccord de la torche	EURO	EURO				EURO				EURO						
Diamètre de fil, mm	0,6-1,6	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6						
Diamètre bobine, mm	300	2x300				3x200				3x200						
Bobine utilisable, kg	5-18	2x5-18				3x5				3x5						
Pression du gaz, MPa (bar)	0,6(6,0)	0,6 (6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)						

* Les sources d'alimentation avec une consommation maximale de 10A et un câble d'alimentation de 2,5 mm² peuvent être utilisées avec plusieurs tailles de fusibles

FONCTION	PROCESSUS	SPECIFICATIONS
Selection du mode de déclenchement, 2-temps /4-temps	MIG/MAG	2/4
Pré-gaz, s	MIG/MAG	0-10
Démarrage progressif, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Démarrage à chaud, %	Synergique	-99-(+99
Temps de démarrage à chaud, s	Synergique	0-20
Evanouissement, s	Synergique	0-10
Courant de cratère, %	Synergique	0-100
Temps de courant de fin, s	Synergique	0-10
Post-gaz, s	MIG	0-20
Tempo soudage, s	MIG	0,1-5,0
Temps de soudage séquentiel, s	MIG	0,1-5,0
Valeur DUO Plus™	MIG	1-50
Inductance de lissage	MIG	-5-(+5



- 1) Cet équipement est conforme à la norme EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), à condition que la puissance de court-circuit Ssc du réseau au point de service soit supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus. Il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de vérifier, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que la puissance de court-circuit Ssc délivrée est supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus.
- 2) **S** Cette machine est conforme aux normes exigées pour les machines fonctionnant dans des zones à risque élevé de choc électrique
- 3) La machine est conçue pour une utilisation intérieure et extérieure selon la classe de protection IP23S. La machine peut être entreposée mais n'est pas destinée à être utilisée à l'extérieur pendant les précipitations à moins d'être abritée

Anslutning och igångsättning



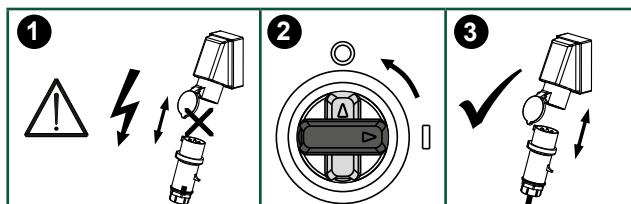
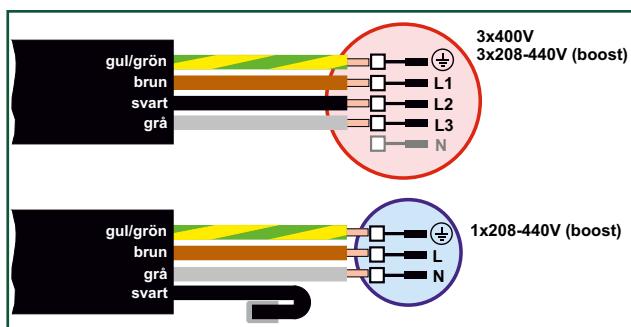
Varning

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

Installation

Nätanslutning

Anslut maskinen till den nätspänning den är konstruerad till. Se typskylt (U_1) bak på maskinen.



Anslutning av skyddsgas

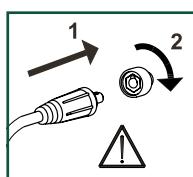
Gasslangen, som utgår från baksidan av maskinen (3), ansluts till gasförsörjning med en reduceringsventil (2-6 bar).
(Obs. Några typer av reduceringsventiler kan kräva högre utgångstryck än 2 bar för att fungera optimalt.)
En/två gasflaskor kan fixeras bak på vagnen.

Gasförbrukning

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

Materialförbrukning

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

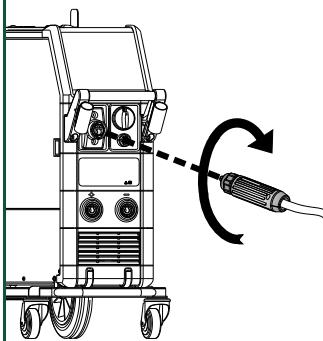


Viktigt!

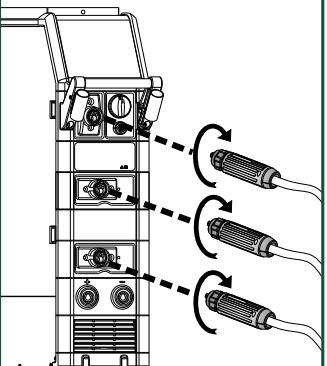
När återledarkabel och slangpaket ansluts maskinen, är god elektrisk kontakt nödvändig, för att undgå att kontakter och kablar ödeläggs.

Anslutning av slangpaket

Automig Single



Automig Duo/Trio



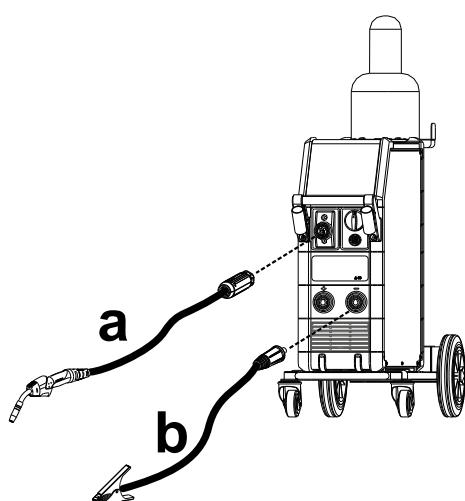
VARNING

När man trycker på slangpaketets kontakt/avtryckare är det spänning på svetstråden.

Rekommenderade kabelstorlekar

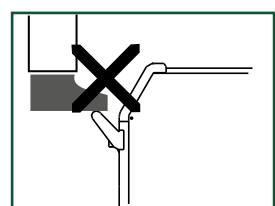
Svetsström	DC	PULS
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

Svetsprocess	Avstånd till arbetsämnnet (a)	Total kabellängd i svetskretsloppet (a+b)
MIG - puls	10 m	20 m
MIG - ingen puls	30 m	60 m



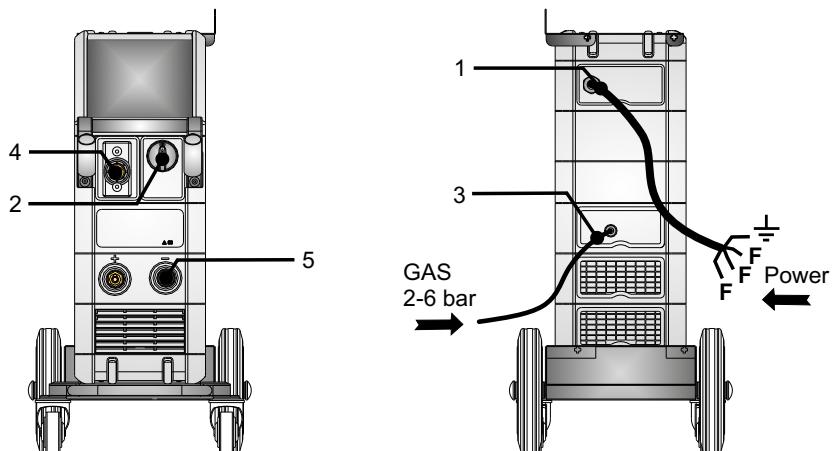
Lyft inte maskinen i handtaget.
Stå ej på handtaget.

Maskinen är ej avsedd till lyft med kran.



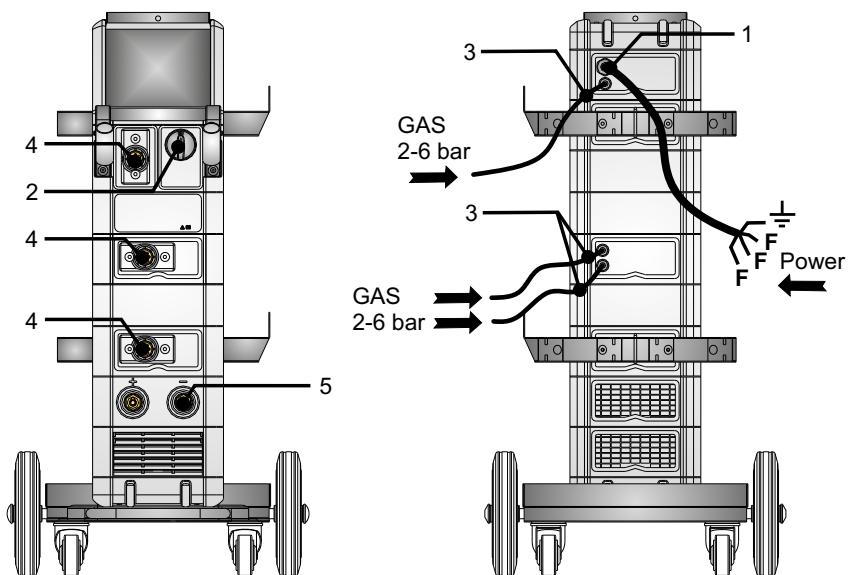
Anslutning och igångsättning

Automig Pulse single



1. Nätanslutning
2. På – av knapp
3. Anslutning skyddsgas
4. Anslutning – slangpaket
5. Återledarklämma (MIG)

Automig Pulse Duo/Trio



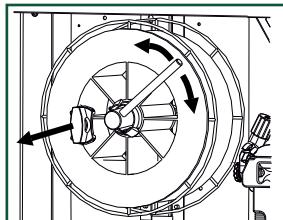
Anslutning och igångsättning

Justerering av trådbroms

Bromsen justeras så stramt att trådrullen stannar innan svetstråden kör ut över kanten på rullen. Bromskraften beror på trådrullens vikt och den trådhastigheten som används. Fabriksinställt till: 15 kg (Automig Single/Duo) eller 5 kg (Automig Trio).

Justering:

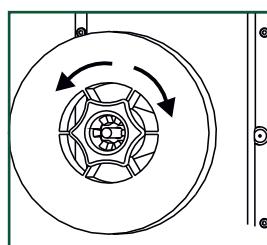
- Avmontera vridknappen genom att sticka in en tunn skruvmejsel bakom knappen och bänd därefter loss knappen.
- Justera trådbromsen genom att spänna eller lossa låsskruven på trådnavets axel.
- Montera vridknappen igen.



Justering av trådbroms 15 kg

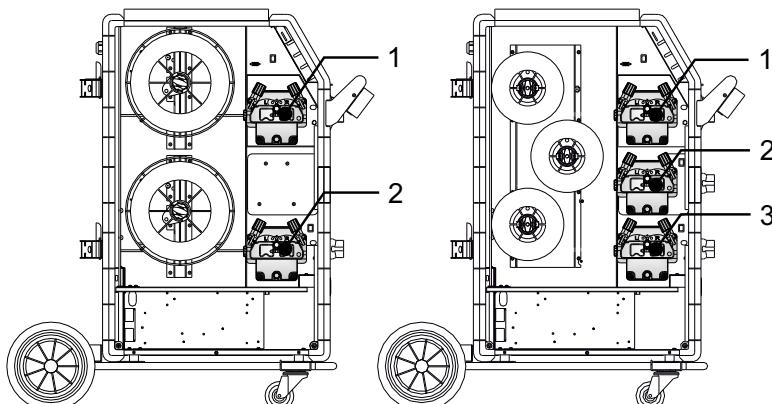
Justering:

- Justera trådbromsen genom att spänna eller lossa låsskruven på trådnavets axel.



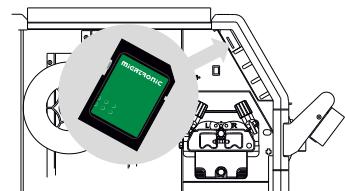
Justering av trådbroms 5 kg

Montering av delar i trådmätningen



Software uppdatering

- Sätt i SD-kortet.
- Tänd maskinen.
- Vänta tills enheten indikerar, att uppdatering är avslutad.
- Släck maskinen och ta ut SDkortet.
- Maskinen är nu klar för användning.



Strömkälla och alla inkopplade enheter får den nya software inläst.

Softwaren kan downloadas från <http://migatronic.com>

Licens SW

Vid tillköp av MIGALOG software skall MigaLic.data filerna läsas in på samma sätt som SW-packet. Kom ihåg att spara en säkerhetskopia av filerna.

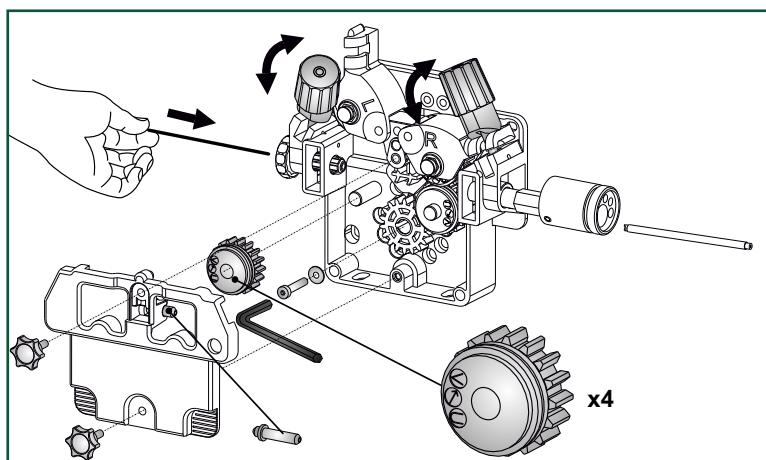
MigaLic.txt filen innehåller information om maskinens licensnummer och de sparade licenserna på SD-kort.

Observera:

Placer mjuk tråd så högt som möjligt för att undvika förorening och nedfall av metallspån; dvs. att matarhjul med U-spår bör placeras överst och matarhjul med V-spår nederst i Duo/Trio-modeller.

Vi rekommenderar följande ordning:

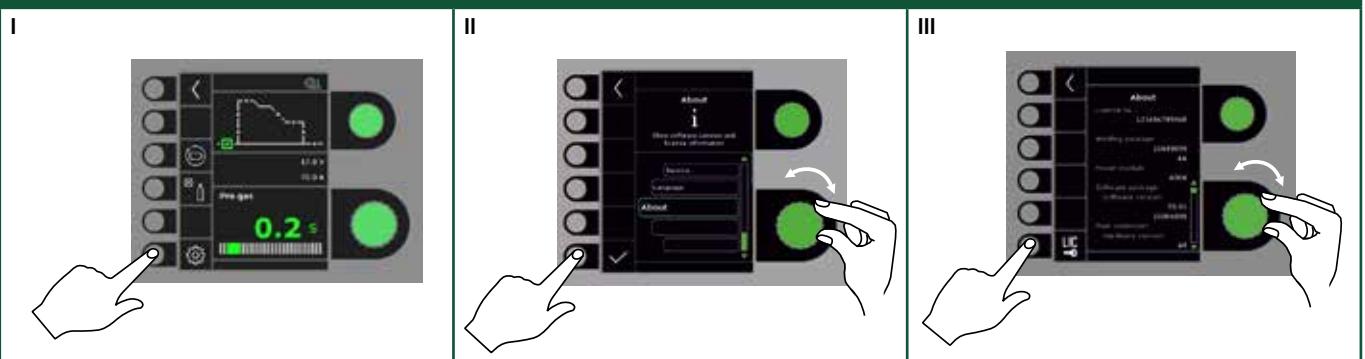
- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG-lödning)
- 3) Svart stål



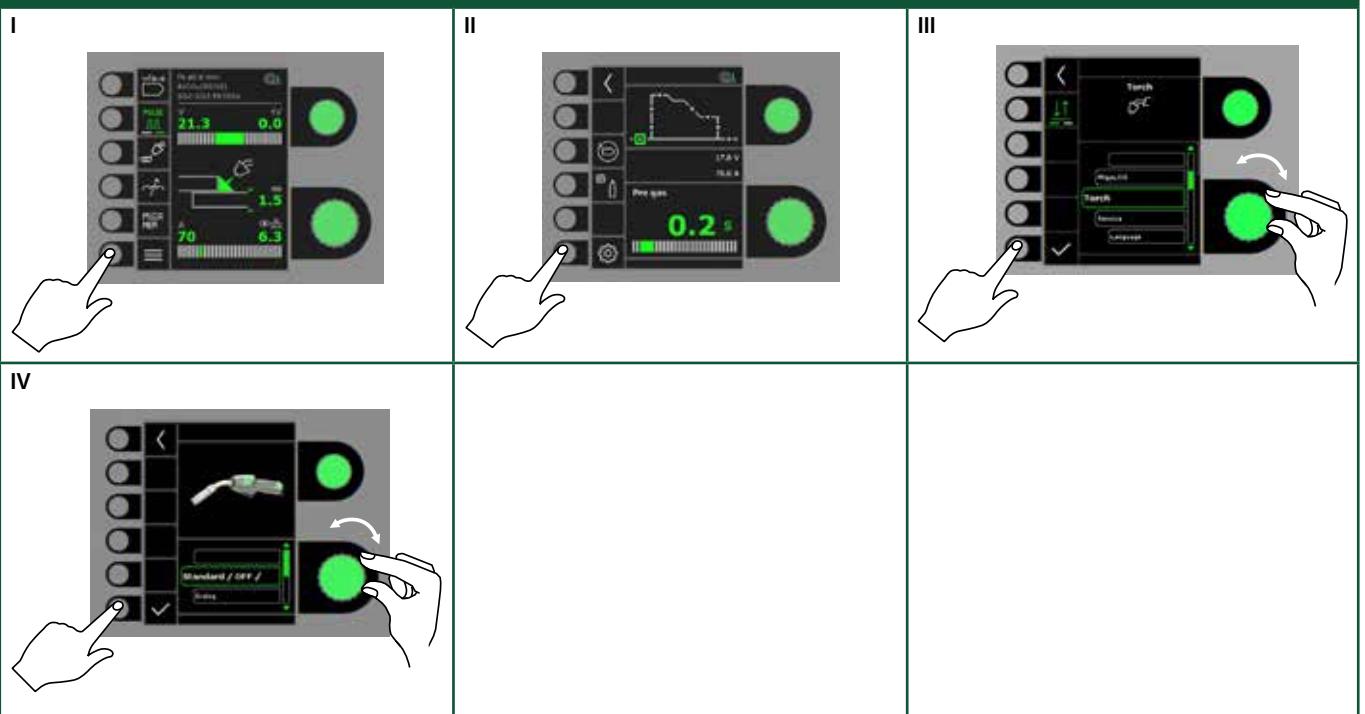
Fingerskruvens tryck ställs in, så att matarhjulen precis glider på tråden, när den bromsas vid kontaktdysan.

Speciella funktioner

Software / Licenser

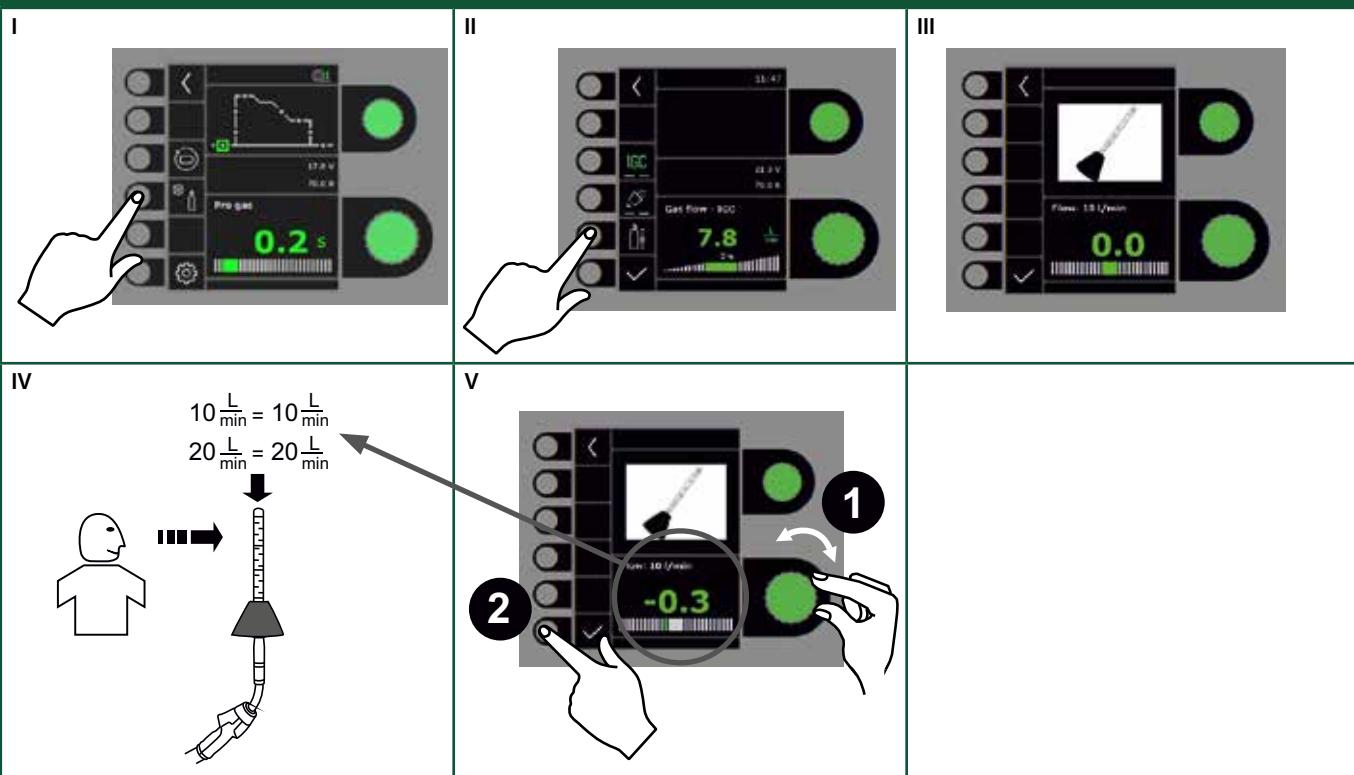


Brännar setup



Speciella funktioner

Kalibrering av gasflow (ej alla modeller)



Felhantering

Automig Pulse har ett avancerat skyddssystem inbyggt. Vid fel stänger maskinen automatisk för gastillförseln, avbryter svetsströmmen och stoppar trådmatningen.

Utvälda fel:

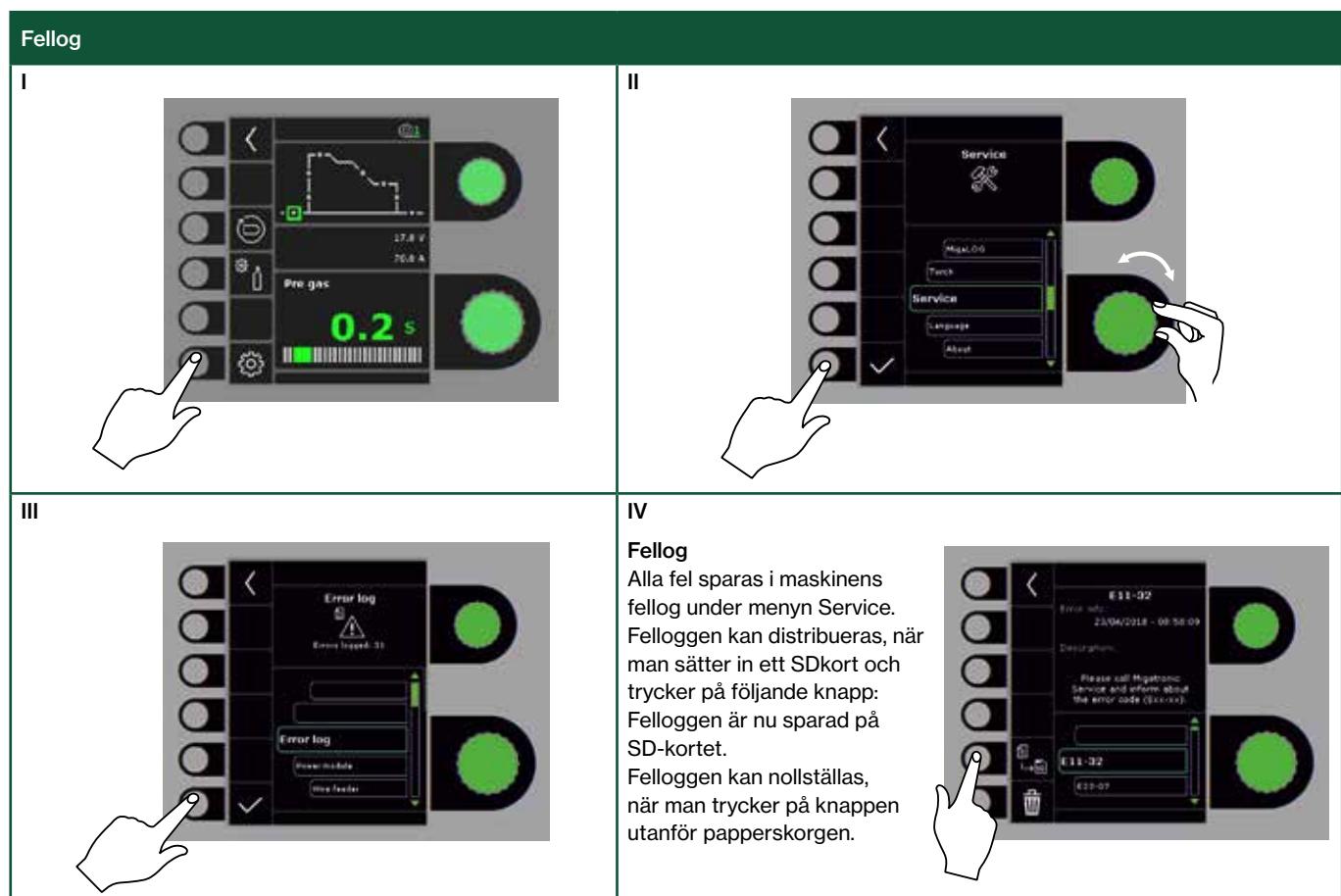
Gasfel (IGC)

Gasfel kan bero på för lågt eller för högt tryck på gastillförseln.

Kontrollera att trycket på gastillförseln är högre än 2 bar och mindre än 6 bar, svarande till 5 l/min och 27 l/min.

Gasfel kan kopplas ur funktion genom att ställa in manuell gasflow på 27 l/min. Gasfelen avanmäls med ett kort tryck på ✓-knappen.

OBS! Det är viktigt, att det angivna trycket på gastillföringen kan upprätthållas under svetsning.



Teknisk data 1

STRÖMKÄLLA Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Nätspänning $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Faser	3	3	3
Minimum generatorstorlek, kVA	16	16	16
¹⁾ Minimum kortslutningseffekt Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Säkring, A	10/16	10/16	10/16
Nätström effektiv, A	8,6	8,6	8,6
Nätström max., A	15,4	15,4	15,4
Effekt 100%, kVA	8,6	5,8	5,8
Effekt max., kVA	10,6	10,6	10,6
Effekt tomgång, W	11	11	11
Verkningsgrad, %	86	86	86
Powerfaktor	0,93	0,93	0,93
Strömområde, A	15-300	15-300	15-300
Intermittens 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Intermittens max. 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Intermittens 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Intermittens 60% 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Intermittens max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tomgångsspänning, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Användarklass	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Skyddsklass	IP23S	IP23S	IP23S
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Mått (HxBxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Vikt, kg	49	63	67
Trädmatningshastighet, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Brännaranslutning	EURO	EURO	EURO
Tråddiameter, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Trådspolediameter, mm	300	2x300	3x200
Trådrulle, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gastryck max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

STYRNING	PROCESS	VÄRDEOMRÅDE
Val av avtryckarmetod, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasforströmning, sek.	MIG/MAG	0-10
Krypstart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisk	-99-(+)99
Hotstart tid, sek.	Synergisk	0-20
Strömsänkningstid, sek.	Synergisk	0-10
Stoppström, %	Synergisk	0-100
Stopptröm-tid, sek.	Synergisk	0-10
Gasefterströmning, sek.	MIG	0-20
Punktsvetstid, sek.	MIG	0,1-5,0
Stepsvetstid, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ värde	MIG	1-50
Elektronisk drossel	MIG	-5-(+)5

1) Denna utrustning är i överensstämmelse med EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), förudsatt att näts kortslutningseffekt Ssc vid anslutningsstället är större än eller lika med uppgivna data i ovanstående schema. Installatören eller användaren av utrustningen är ansvarig för att säkra, evt. i samråd med försörjningsdistributören, att utrustningen är anslutet till en nätförserjning med en kortslutningseffekt Ssc större än eller lika med de uppgivna data i ovanstående schema.

2) **S** Maskiner uppfyller de krav som ställs för användning i områden med ökad risk för elektrisk chock

3) Maskinen är godkänd till inomhus och utomhus användning enligt skyddsklass IP23S.

Maskinen kan förvaras men är inte beräknad för att användas utomhus vid nederbörd, om den inte är avskärmad

Teknisk data 2

STRÖMKÄLLA Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio									
Nätspänning $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380						
Faser	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1						
Minimum generatorstorlek, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9						
¹⁾ Minimum kortslutningseffekt Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75						
Säkring, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20						
Nätström effektiv, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8						
Nätström max., A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2						
Effekt 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0						
Effekt max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1						
Effekt tomgång, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45						
Verkningsgrad, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80						
Powerfaktor	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98						
Strömområde, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200							
Intermittens 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5							
Intermittens 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0							
Intermittens max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0							
Tomgångsspänning, V	50-60				50-60				50-60									
²⁾ Användarklass	S/CE				S/CE				S/CE									
³⁾ Skyddsklass	IP23S				IP23S				IP23S									
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A									
Mått (HxBxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003									
Vikt, kg	52				66				70									
Trådmatningshastighet, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30									
Brännaranslutning	EURO				EURO				EURO									
Tråddiameter, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6									
Trådspolediameter, mm	300				2x300				3x200									
Trådrulle, kg	5-18				2x5-18				3x5									
Gastryc max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)									

* Strömkällor med en maximal strömförbrukning på 10 A och 2,5 mm² försörjningskabel kan användas på flera säkringsstorlekar

STYRNING	PROCESS	VÄRDEOMRÅDE
Val av avtryckarmetod, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasforströmning, sek.	MIG/MAG	0-10
Krypstart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisk	-99-(+)99
Hotstart tid, sek.	Synergisk	0-20
Strömsänkningstid, sek.	Synergisk	0-10
Stoppström, %	Synergisk	0-100
Stoppström-tid, sek.	Synergisk	0-10
Gasefterströmning, sek.	MIG	0-20
Punktsvetstid, sek.	MIG	0,1-5,0
Stepsvetstid, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ värde	MIG	1-50
Elektronisk drossel	MIG	-5-(+)5

EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Danmark	
Härmed försäkrar vi att våra maskiner enligt nedan	
Typ: AUTOMIG Pulse	
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) Denna utrustning är i överensstämmelse med EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), förudsatt att nätsets kortslutningseffekt Ssc vid anslutningsstället är större än eller lika med uppgivna data i ovanstående schema. Installatören eller användaren av utrustningen är ansvarig för att säkra, evt. i samråd med försörjningsdistributören, att utrustningen är anslutet till en nätförsörjning med en kortslutningseffekt Ssc större än eller lika med de uppgivna data i ovanstående schema.

2) Maskiner uppfyller de krav som ställs för användning i områden med ökad risk för elektrisk chock

3) Maskinen är godkänd till inomhus och utomhus användning enligt skyddsklass IP23S.

Maskinen kan förvaras men är inte beräknad för att användas utomhus vid nederbörd, om den inte är avskärmad

Collegamenti ed uso



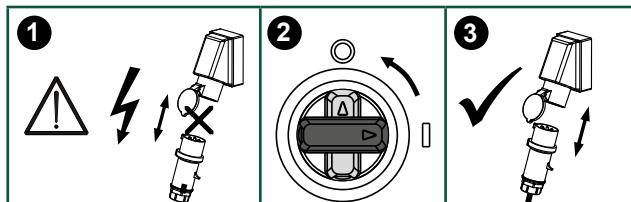
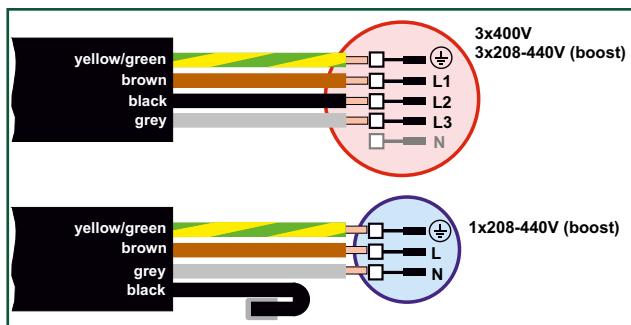
Attenzione

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

Installazione

Collegamento elettrico

Collegare la macchina alla corretta alimentazione elettrica. Verificare il valore (U_1) sulla targa dati situata sul retro della macchina.



Collegamento all'alimentazione gas

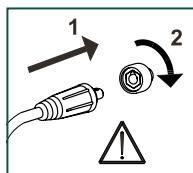
Collegare il tubo del gas, posizionato sul pannello posteriore della saldatrice (3), ad una alimentazione di gas con regolatore di pressione (2-6 bar). (Nota: alcuni tipi di regolatori richiedono una pressione di uscita superiore a 2 bar per funzionare in modo ottimale). Una/due bombole di gas possono essere montato sul carrello portabombole.

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.

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.

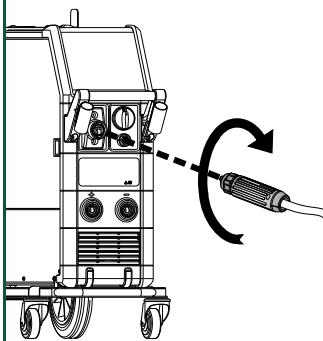


Importante!

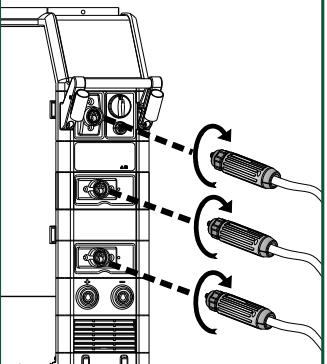
Per evitare danni alle prese e ai cavi è importante verificare che ci sia un buon contatto elettrico quando si collegano i cavi di saldatura.

Collegamento della torcia

Automig Single



Automig Duo/Trio



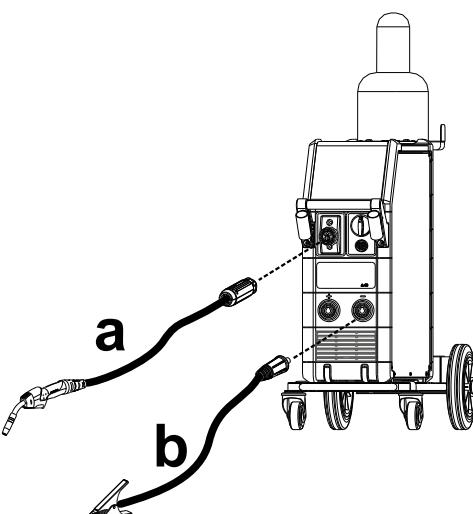
ATTENZIONE

Quando si schiaccia il pulsante torcia c'è presenza di tensione elettrica sul filo di saldatura.

Sezione dei cavi consigliata

AMPERE	DC	PULSATO
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

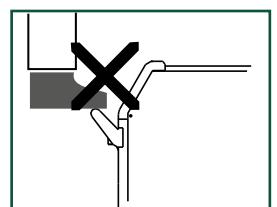
Processo di saldatura	Distanza dal pezzo (a)	Lunghezza massima dei cavi di saldatura (a+b)
MIG - pulsato	10 m	20 m
MIG - non pulsato	30 m	60 m



Non sollevare la macchina per la maniglia.

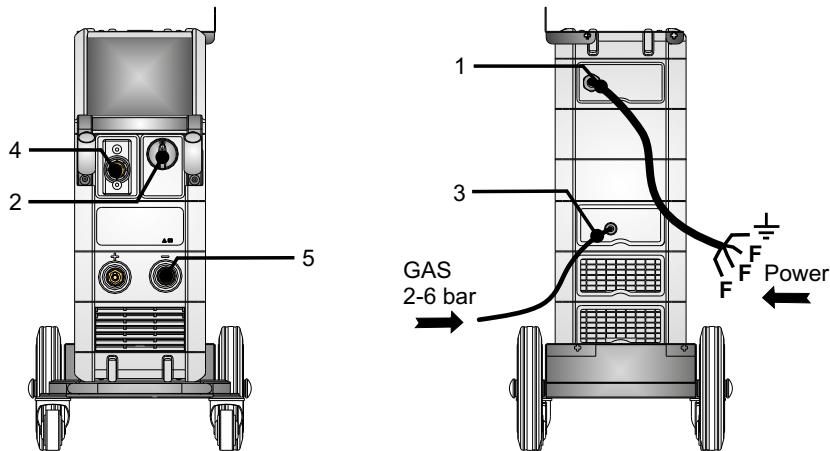
Non calpestare la maniglia.

La macchina non deve essere sollevata con una gru.



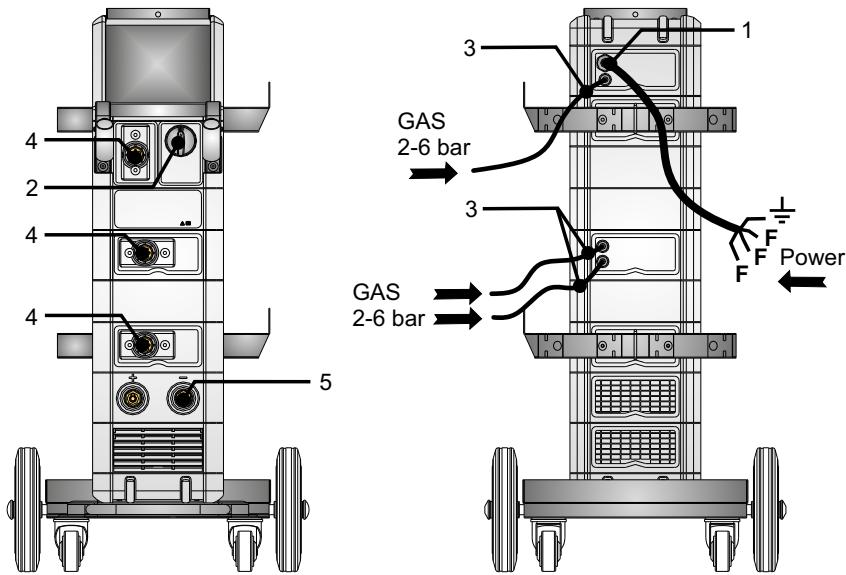
Collegamenti ed uso

Automig Pulse single



1. Collegamento elettrico
2. Interruttore ON/OFF
3. Collegamento del gas di protezione
4. Collegamento della torcia
5. Collegamento cavo di massa

Automig Pulse Duo/Trio



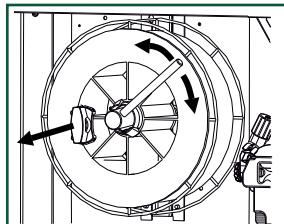
Collegamenti ed uso

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: 15 kg (Automic Single/Duo) o 5 kg (Automic Trio).

Regolazione freno:

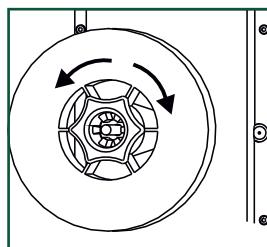
- Smontate la manopola di blocco infilando un cacciavite sottile dietro la manopola e tiratela fuori.
- Regolate il freno del filo stringendo o allentando il dado sull'albero dell'asco.
- Reinserire la manopola di blocco.



Regolazione del freno bobina da 15 kg

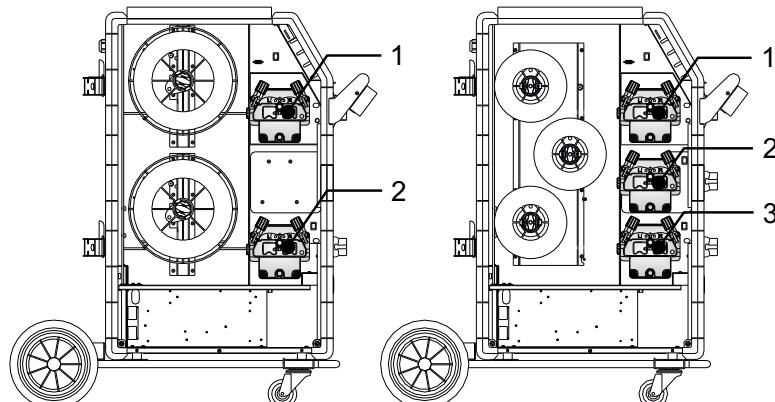
Regolazione freno:

- Regolate il freno del filo stringendo o allentando il dado sull'albero dell'asco.



Regolazione del freno bobina 5 kg

Assemblaggio parti traina filo



Aggiornamento Software

- Caricamento software
- Accendere la macchina
- Attendere che l'unità indichi che l'aggiornamento è completato
- Spegnere la macchina e rimuovere la carta SD
- La macchina è ora pronta all'uso



Il nuovo software verrà caricato nella saldatrice ed in tutte le unità collegate.

Il software si può scaricare da : <http://migatronic.com>

Licenza SW

Se si acquistano MIGALOG software, caricare i file MigaLic.dat come i pacchetti software. Ricordarsi di effettuare un backup.

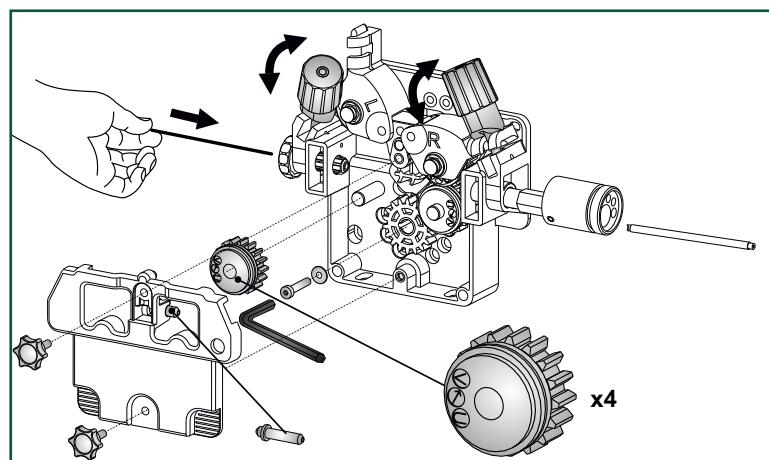
Il file MigaLic.txt contiene informazioni sul numero di licenza e sulle licenze salvate sulla scheda SD.

Nota:

Posizionare le bobine dei fili morbidi più in alto per evitare la contaminazione e la caduta di schegge di metallo; cioè posizionare i rulli guida filo con cava U-Groove nella parte superiore e con cava a V nella parte inferiore nei modelli Duo/Trio.

Ordine consigliato

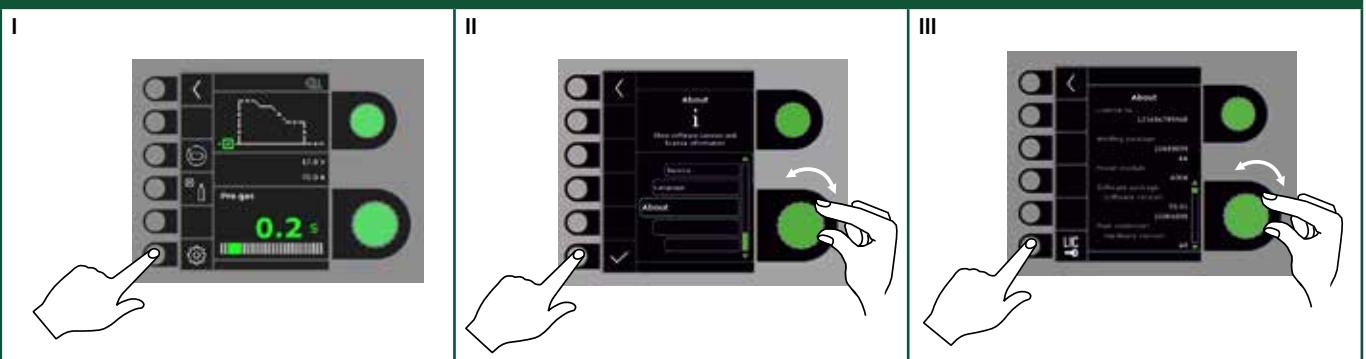
- Alluminio
- Cusi/CuAL (brasatura MIG)
- Ferro



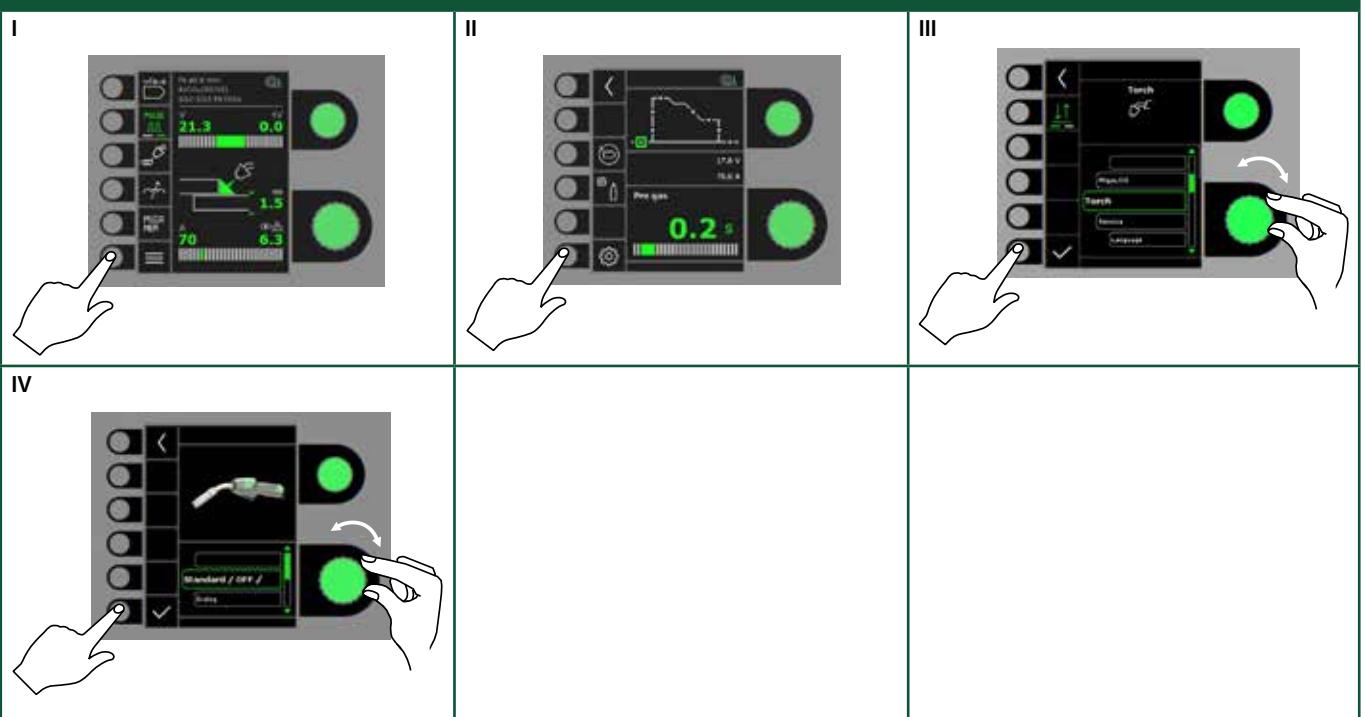
La pressione della vite di regolazione deve essere tale che i rulli slittino sul filo quando questo viene bloccato

Funzioni speciali

Software / Licenze

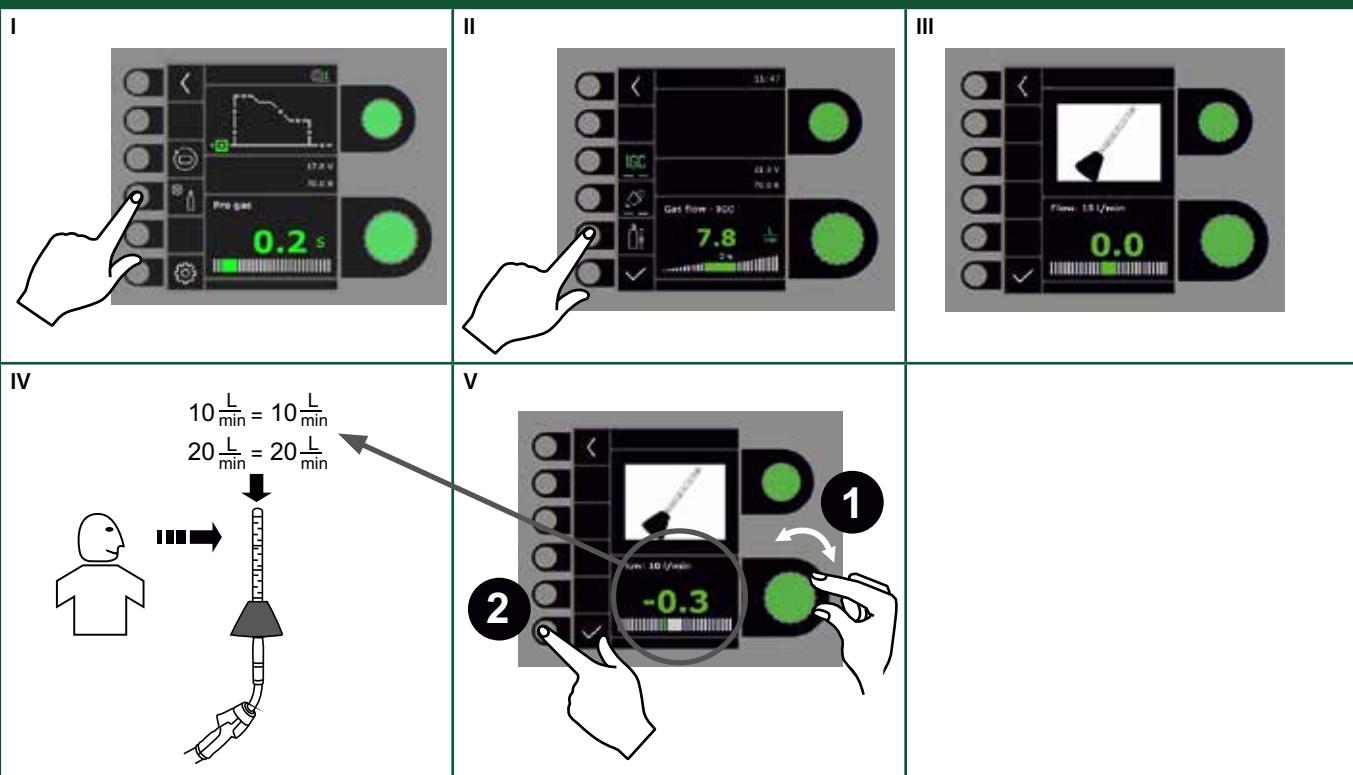


Configurazione Torcia



Funzioni speciali

Calibrazione del flusso di gas (non presente in tutti i modelli)



Gestione errori

Automig Pulse ha un sofisticato sistema di autoprotezione. In caso di allarme la macchina interrompe automaticamente il gas e la corrente.

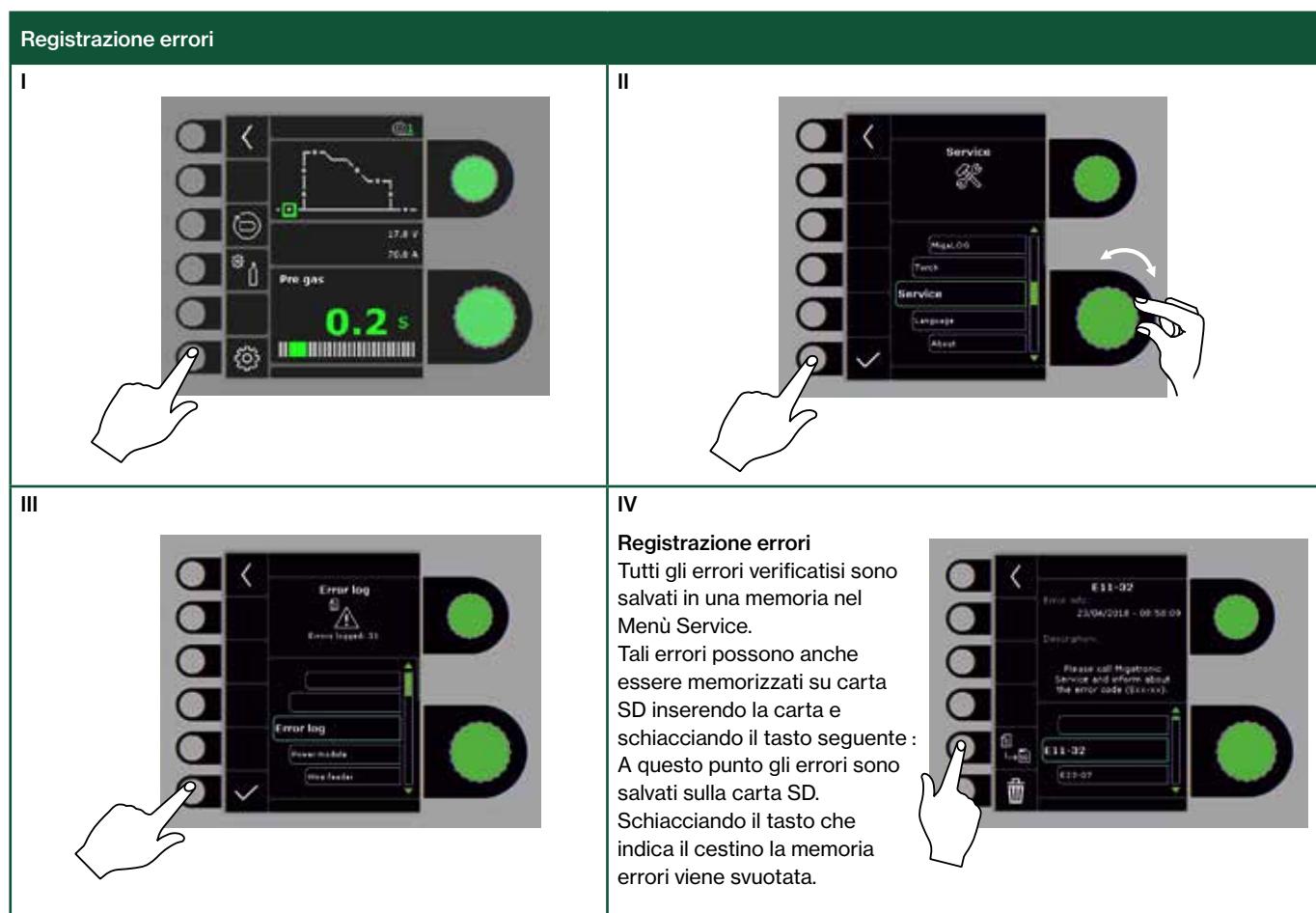
Esempi di errore :

Errore gas (IGC)

L'errore è dovuto a pressione del gas troppo bassa o troppo alta.

Assicurarsi che la pressione d'uscita del gas sia compresa tra 2 e 6 bar, corrispondenti a 5 e 27 l/min. L'allarme viene disinserito regolando la portata a 27 l/min. L'allarme viene spento premendo brevemente il tasto ✓.

Nota: è importante che durante la saldatura venga mantenuta la fornitura di gas indicata.



Dati tecnici 1

GENERATORE Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Tensione alimentazione ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Fasi	3	3	3
Dimensione minima generatore, kVA	16	16	16
¹⁾ Minima Potenza Corto-circuito Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Fusibile, A	10/16	10/16	10/16
Corrente primaria effettiva, A	8,6	8,6	8,6
Corrente primaria max., A	15,4	15,4	15,4
Assorbimento 100%, kVA	8,6	5,8	5,8
Assorbimento max., kVA	10,6	10,6	10,6
Potenza circuito aperto, W	11	11	11
Rendimento, %	86	86	86
Fattore di potenza	0,93	0,93	0,93
Gamma di corrente, A	15-300	15-300	15-300
100% intermittenza 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Max. intermittenza 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
100% intermittenza 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
60% intermittenza 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Max. intermittenza 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tensione a vuoto, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Classe di applicazione	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Classe protezione	IP23S	IP23S	IP23S
Norme	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Dimensioni (AxLxP), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Peso, kg	49	63	67
Velocità filo, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Attacco torcia	EURO	EURO	EURO
Diametro filo, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Diametro bobina, mm	300	2x300	3x200
Bobina di filo, kg	5-18	2x5-18	3x5
Pressione gas max., MPa (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNZIONE	PROCESSO	VALORE
Pulsante torcia, 2/4 tempi	MIG/MAG	2/4
Preflusso di gas, sec.	MIG/MAG	0-10
Soft Start - Velocità filo all'innesco, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Sinergico	-99-(+)99
Tempo di Hotstart, sec.	Sinergico	0-20
Rampa di discesa, sec.	Sinergico	0-10
Corrente finale, %	Sinergico	0-100
Tempo di corrente finale, sec.	Sinergico	0-10
Postgas, sec.	MIG	0-20
Tempo di puntatura, sec.	MIG	0,1-5,0
Tempo di cucitura, sec	MIG	0,1-5,0
Valore DUO Plus™	MIG	1-50
Reattanza	MIG	-5-(+)5

1) Questa macchina è conforme alla norma EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) a condizione che la potenza di corto-circuito della rete Ssc nel punto di alimentazione sia superiore o uguale al valore indicato nella tabella. E' responsabilità dell'utilizzatore o dell'installatore, eventualmente consultando il distributore di energia elettrica, che la macchina sia collegata solo ad un'alimentazione con una potenza di corto-circuito Ssc uguale o superiore al valore indicato nella tabella.

2) **S** La macchina è conforme agli standard per impianti destinati a lavorare in ambienti ad alto rischio elettrico

3) La macchina è progettata per uso interno ed esterno secondo la classe di protezione IP23S.

La macchina può essere conservata ma non è intesa per essere utilizzata all'aperto durante le precipitazioni a meno che non sia riparata.

Dati tecnici 2

GENERATORE Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio							
Tensione alimentazione ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380				
Fasi	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1				
Dimensione minima generatore, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9				
¹⁾ Minima Potenza Corto-circuito Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75				
Fusibile, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20				
Corrente primaria effettiva, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8				
Corrente primaria max., A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2				
Assorbimento 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0				
Assorbimento max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1				
Potenza circuito aperto, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45				
Rendimento, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80				
Fattore di potenza	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98				
Gamma di corrente, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200					
100% intermittenza 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5					
60% intermittenza 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0					
Max. intermittenza 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0					
Tensione a vuoto, V	50-60			50-60			50-60			50-60						
²⁾ Classe di applicazione	S/CE			S/CE			S/CE			S/CE						
³⁾ Classe protezione	IP23S			IP23S			IP23S			IP23S						
Norme	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A						
Dimensioni (AxLxP), mm	838x443x1003			1104x597x1003			1104x597x1003			1104x597x1003						
Peso, kg	52			66			70			70						
Velocità filo, m/min	0,5-30,0			0,5-30,0			0,5-30			0,5-30						
Attacco torcia	EURO			EURO			EURO			EURO						
Diametro filo, mm	0,6-1,6			0,6-1,6			0,6-1,6			0,6-1,6						
Diametro bobina, mm	300			2x300			3x200			3x200						
Bobina di filo, kg	5-18			2x5-18			3x5			3x5						
Pressione gas max., MPa (bar)	0,6(6,0)			0,6 (6,0)			0,6 (6,0)			0,6 (6,0)						

* I generatori di potenza con un consumo massimo di 10 A ed un cavo di alimentazione da 2,5 mm² possono essere utilizzati fusibili con dimensioni diverse

FUNZIONE	PROCESSO	VALORE
Pulsante torcia, 2/4 tempi	MIG/MAG	2/4
Preflusso di gas, sec.	MIG/MAG	0-10
Soft Start - Velocità filo all'innesto, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Sinergico	-99-(+99
Tempo di Hotstart, sec.	Sinergico	0-20
Rampa di discesa, sec.	Sinergico	0-10
Corrente finale, %	Sinergico	0-100
Tempo di corrente finale, sec.	Sinergico	0-10
Postgas, sec.	MIG	0-20
Tempo di puntatura, sec.	MIG	0,1-5,0
Tempo di cucitura, sec	MIG	0,1-5,0
Valore DUO Plus™	MIG	1-50
Reattanza	MIG	-5-(+5

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
Con la presente si dichiara che la nostra macchina	
Tipo: AUTOMIG Pulse	
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) Questa macchina è conforme alla norma EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) a condizione che la potenza di corto-circuito della rete Ssc nel punto di alimentazione sia superiore o uguale al valore indicato nella tabella. E' responsabilità dell'utilizzatore o dell'installatore, eventualmente consultando il distributore di energia elettrica, che la macchina sia collegata solo ad un'alimentazione con una potenza di corto-circuito Ssc uguale o superiore al valore indicato nella tabella.

2) 5 La macchina è conforme agli standard per impianti destinati a lavorare in ambienti ad alto rischio elettrico

3) La macchina è progettata per uso interno ed esterno secondo la classe di protezione IP23S.

La macchina può essere conservata ma non è intesa per essere utilizzata all'aperto durante le precipitazioni a meno che non sia riparata.

Aansluiting en bediening



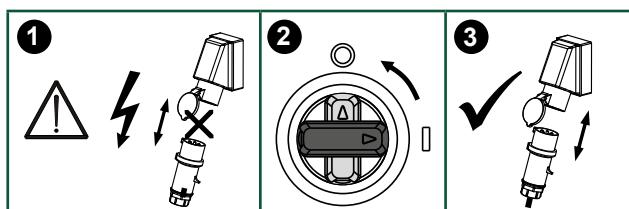
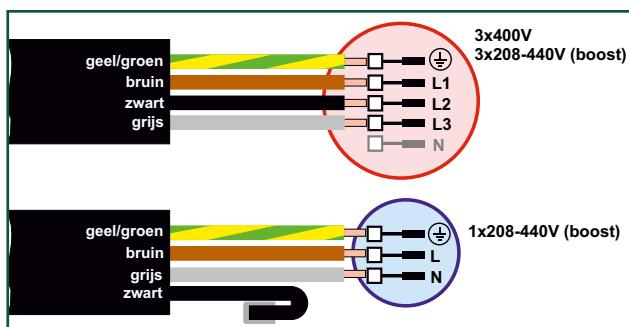
Waarschuwing

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.

Toegestane installatie

Netaansluiting

Sluit de machine op de juiste netvoeding aan. Lees ook het typeplaatje (U,) aan de achterkant van de machine.



Aansluiting van het beschermgas

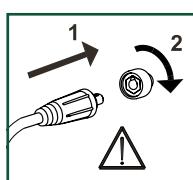
De gasslang wordt aangesloten op het achterpaneel van de stroombron (3), en verbonden met de gasvoorziening met een gasdruk van 2-6 bar. (Opmerking: sommige soorten drukregelaars vereisen een uitgang gasdruk van meer dan 2 bar om optimaal te functioneren). Een/twee gascylinders kunnen geplaatst worden op de flessendrager aan de achterkant van het onderstel.

Gasverbruik

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

Materiaalverbruik

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

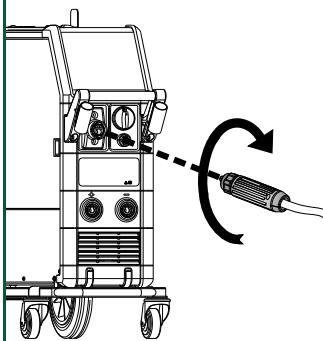


Belangrijk!

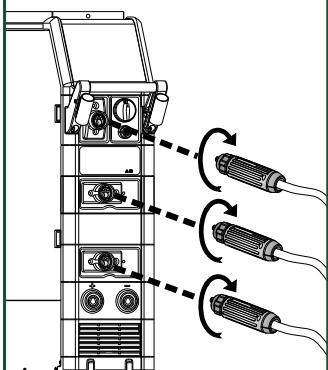
Om, wanneer aardkabels en lastoortsen aan de machine worden aangesloten, schade aan pluggen en kabels te voorkomen, is een goed elektrisch contact vereist (zie tekening).

Lastoorts aansluiten

Automig Single



Automig Duo/Trio



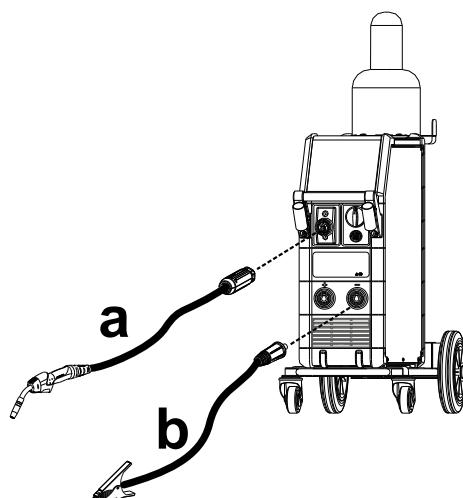
WAARSCHUWING

Als de schakelaar van de lastoorts wordt ingedrukt, komt de lasdraad onder spanning te staan.

Aanbevolen kabdiktes

Lasstroom	DC	PULS
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

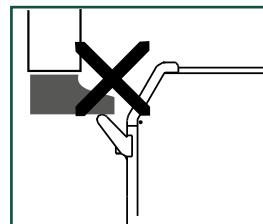
Lasproces	Afstand tot werkstuk (a)	Totale kabellengte van het lascircuit (a+b)
MIG - pulse	10 m	20 m
MIG - non pulse	30 m	60 m



Til de machine niet op met de handgreep.

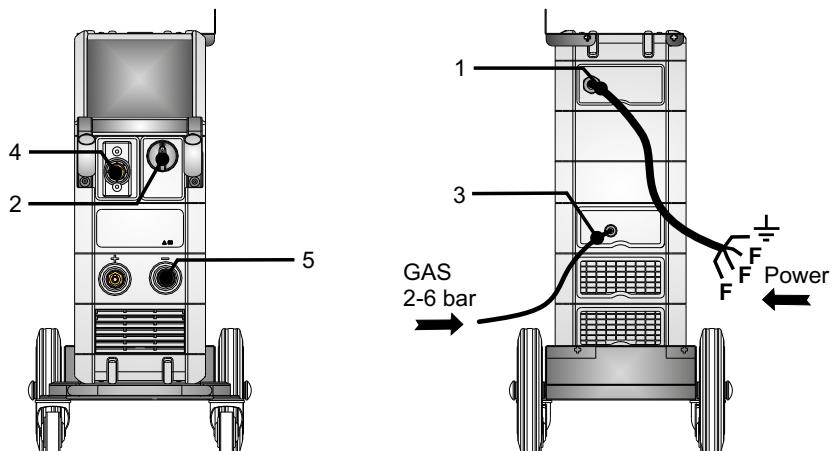
Ga niet op de handgreep staan.

De machine mag niet worden opgetild met een kraan.



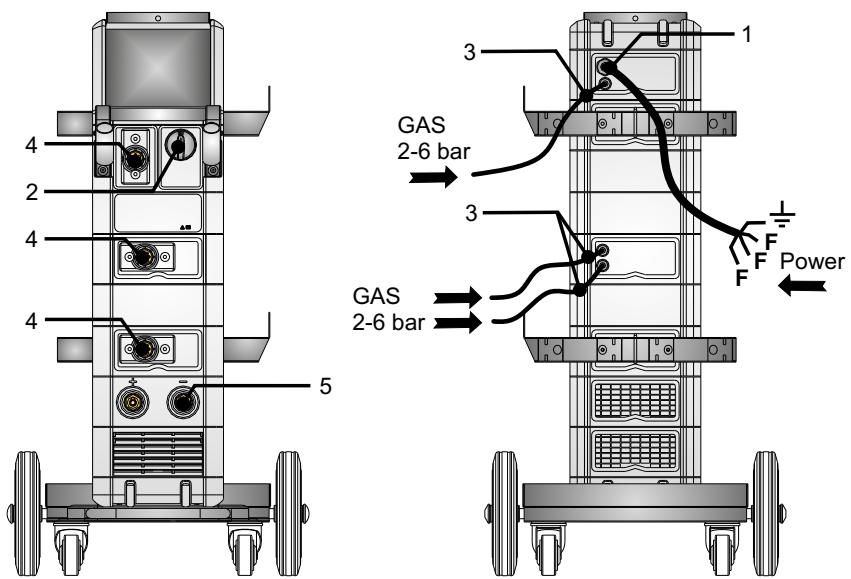
Aansluiting en bediening

Automig Pulse single



1. Netaansluiting
2. Hoofdschakelaar on/off
3. Aansluiting van het beschermgas
4. Aansluiting van de lastoorts
5. Aansluiting van de aardklem

Automig Pulse Duo/Trio



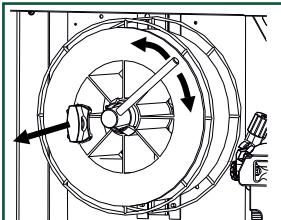
Aansluiting en bediening

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 (Automig Single/Duo) of 5 kg (Automig Trio).

Afstellen:

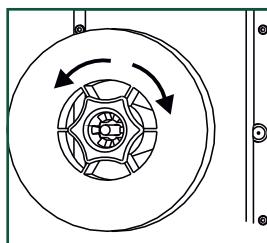
- Verwijder de regelknop door een dunne schroevendraaier achter de knop te plaatsen en deze er vervolgens uit te duwen.
- Stel de draadrem af door de zelfborgende moer op de as van de haspelhouder vaster of losser te draaien.
- Druk de knop terug.



Afstellen van de draadrem van 15 kg

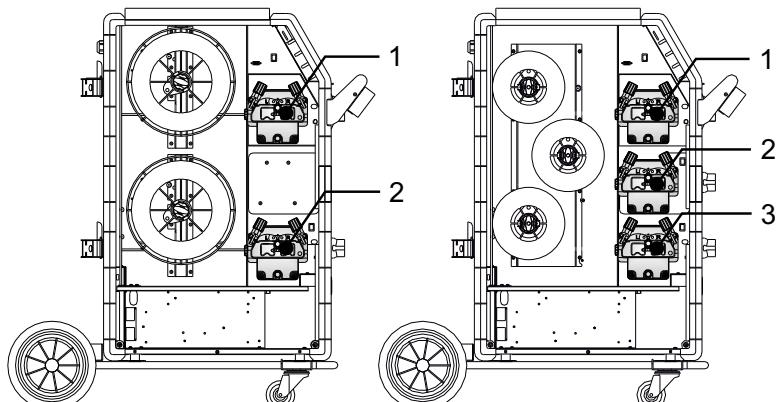
Afstellen:

- Stel de draadrem af door de zelfborgende moer op de as van de haspelhouder vaster of losser te draaien.



Afstellen van de draadrem van 5 kg

Assemblieren van onderdelen in de draadaanvoerunit

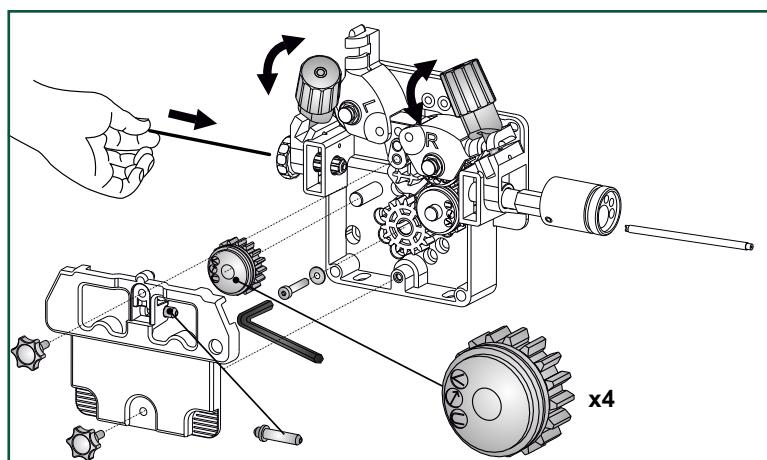


Notitie:

Plaats zachte draden zo hoog mogelijk om vervuiling en vallen van metaalgruis te voorkomen; dat wil zeggen plaats draadaandrijfrollen met U-groef aan de bovenkant en draadaandrijfrollen met V-groef aan de onderkant in Duo / Trio-modellen.

Aanbevolen volgorde:

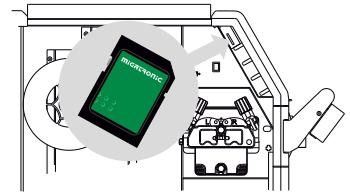
- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG solderen)
- 3) Koolstofstaal



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

Software update

- Schuif de SD-kaart in
- Schakel de machine in
- Wacht tot de unit aangeeft dat de update gereed is
- Schakel de machine uit en verwijder de SD kaart
- De machine is nu klaar voor gebruik



Nieuwe software wordt geladen in de krachtbron en alle aangesloten units.

De software kan worden gedownload via <http://migatronic.com>

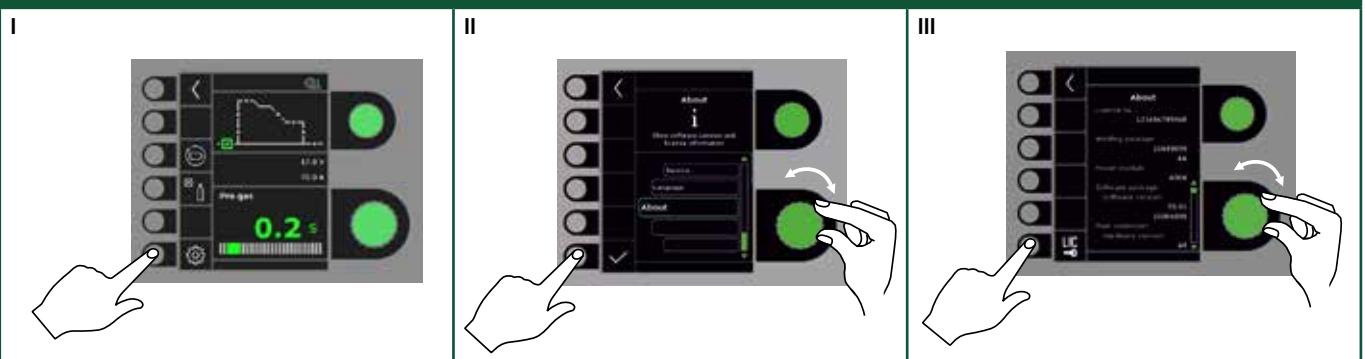
SW-licentie

Als er MIGALOG software zijn gekocht, moeten de Migallic.dat-bestanden door de machine op dezelfde manier worden gelezen als SW-pakketten. Denk eraan een backup file op te slaan.

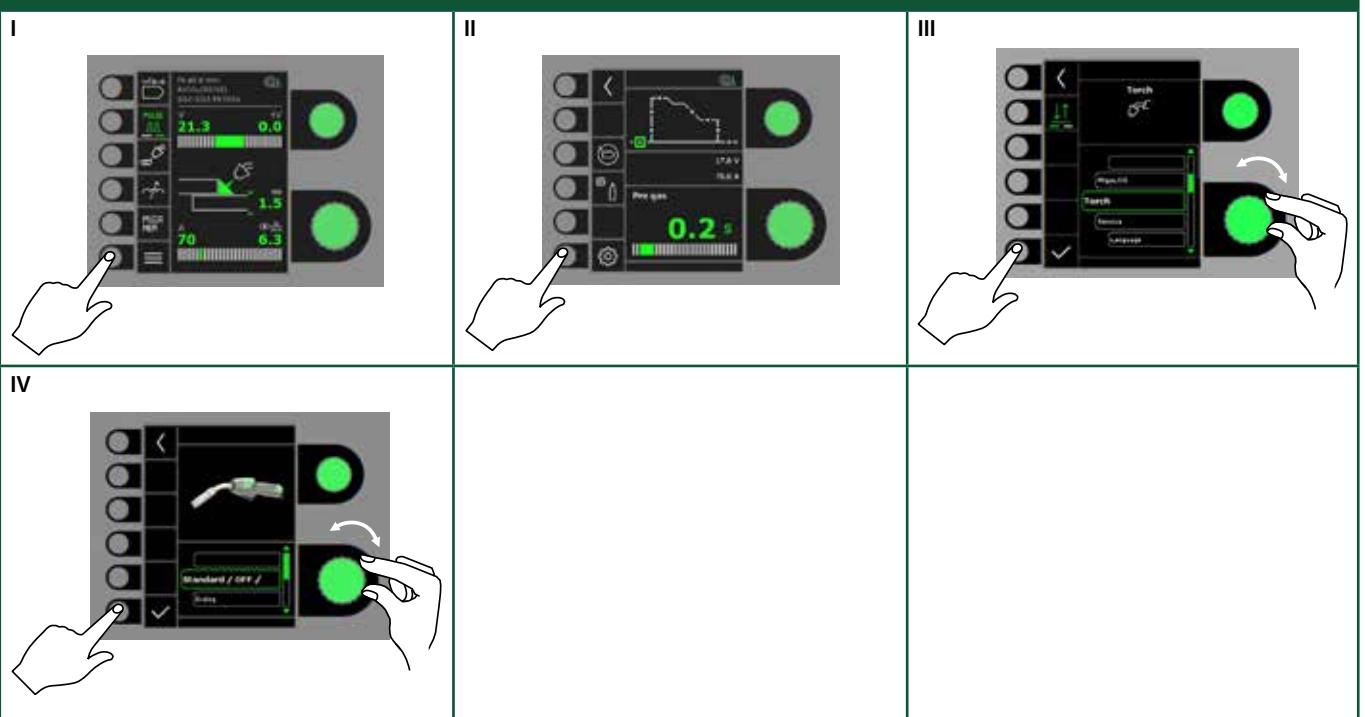
Het Migallic.txt-bestand bevat informatie over het licentienummer van de machine en de licenties op de SD-kaart.

Speciale functies

Software / Licenties

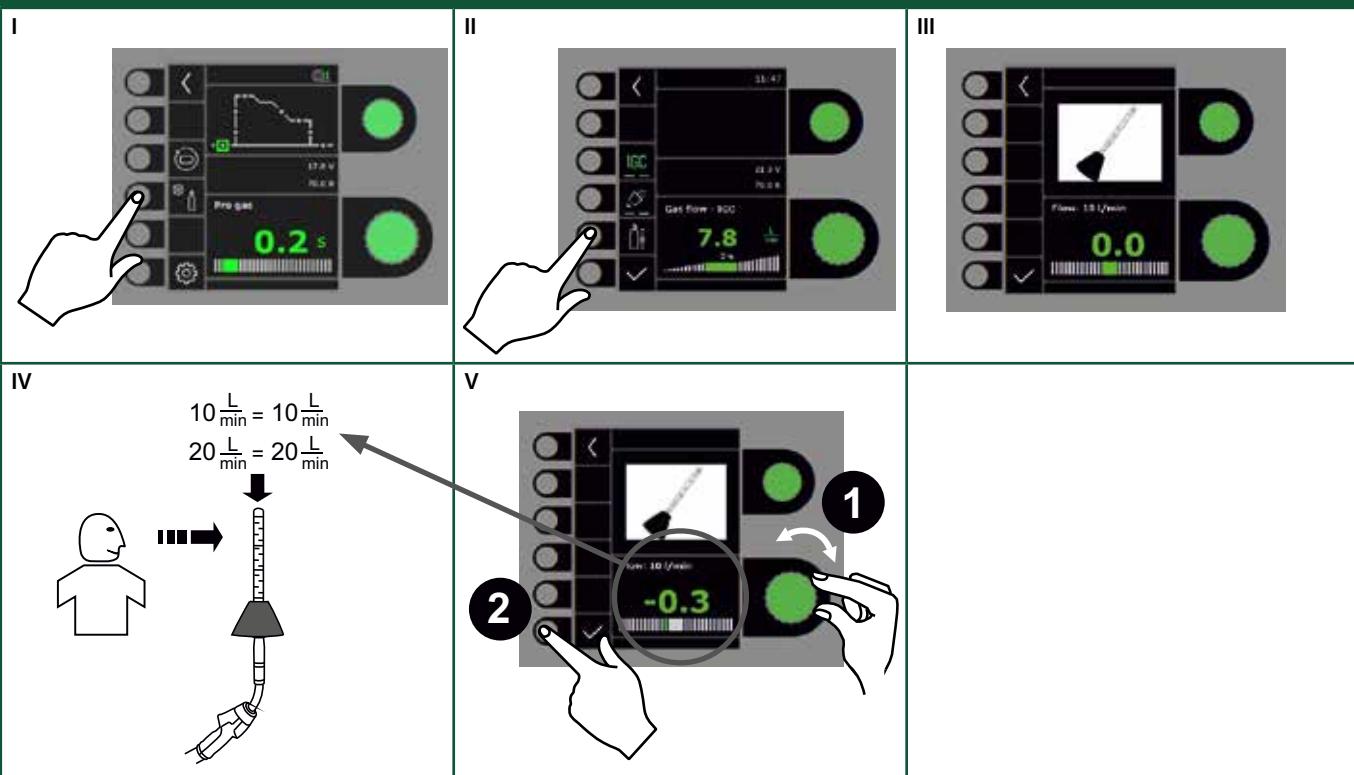


Toortsinstelling



Speciale functies

Kalibratie van gasflow (niet alle modellen)



Omgaan met fouten

Automig Pulse heeft een ingebouwd geavanceerd zelfbeschermingssysteem. De machine stopt automatisch de gastoever, onderbreekt de lasstroom en stop de draadaanvoer ingeval van een foutmelding.

Geselecteerde fouten:

Gasstoring (IGC)

Een gasfout is te wijten aan een te lage of te hoge gasflow.

Overtuig u ervan dat de druk op de gasflow hoger is dan 2 bar en minder dan 6 bar, want overeenkomt met resp. 5 l/min en 27 l/min.

Deze foutmelding wordt uitgeschakeld door de handmatige gasflow af te stellen op 27 l/min. De gasfout wordt gereset door kort op het ✓ -knop te drukken.

Let op: Het is belangrijk dat de ingestelde gastoever tijdens het lassen blijft gehandhaafd.

Foutenlog			
I		II	
III		IV	<p>Foutenlog</p> <p>Alle fouten worden in de foutenlog van de machine in het menu Service opgeslagen.</p> <p>De foutenlog kan worden gedistribueerd door een SD-kaart te plaatsen en op het volgende keypad te drukken:</p> <p>De foutenlog is nu op de SD-kaart opgeslagen.</p> <p>De foutenlog kan worden gereset door op het keypad met de vuilnisbak te drukken.</p>

Technische gegevens 1

STROOMBRON Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Aansluitspanning ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Fasen	3	3	3
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	16	16	16
¹⁾ Minimaal kortsluitvermogen Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Netzekering, A	10/16	10/16	10/16
Netstroom effectief, A	8,6	8,6	8,6
Netstroom max., A	15,4	15,4	15,4
Opgenomen vermogen (100%), kVA	8,6	5,8	5,8
Opgenomen vermogen max., kVA	10,6	10,6	10,6
Vermogen open spanning, W	11	11	11
Rendement, %	86	86	86
Stroomfactor	0,93	0,93	0,93
Stroombereik, A	15-300	15-300	15-300
100% inschakelduur 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Max. inschakelduur 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
100% inschakelduur 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
60% inschakelduur 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Max. inschakelduur 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Open spanning, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Gebruikersklasse	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Beschermingsklasse	IP23S	IP23S	IP23S
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Afmetingen (HxBxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Gewicht, kg	49	63	67
Draadtoevoersnelheid, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Toortszaansluiting	EURO	EURO	EURO
Draaddiameter, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Diameter draadhaspel, mm	300	2x300	3x200
Draadhaspel, kg	5-18	2x5-18	3x5
Max. gasdruk, MPa (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNCTIE	PROCES	WAARDE
Toortsfunctie, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasvoorstroombijtijd, sec.	MIG/MAG	0-10
Softstart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergic	-99-(+)99
Hotstarttijd, sec.	Synergic	0-20
Downslopetijd, sec.	Synergic	0-10
Eindstroom, %	Synergic	0-100
Eindstroombijtijd, sec.	Synergic	0-10
Gasnastroom, sec.	MIG	0-20
Puntlasttijd, sec.	MIG	0,1-5,0
Stap lasttijd, sec.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ -waarde	MIG	1-50
Electronische smoorspoel	MIG	-5-(+)5

- 1) Deze apparatuur voldoet aan EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) op voorwaarde dat het kortsluitvermogen Ssc van de voeding bij het aansluitpunt groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de installatie, om zich ervan te overtuigen, dat de apparatuur uitsluitend aangesloten is op een voeding met een kortsluitvermogen Ssc groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Indien nodig kan een worden nagegaan bij de energieleverancier.
- 2) **S** Deze machine voldoet aan de eisen gesteld aan machines die moeten werken in gebieden waar een verhoogd risico bestaat voor electrische schokken.
- 3) De machine is ontworpen voor gebruik binnen en buiten volgens beschermingsklasse IP23S.
De machine mag worden opgeslagen, maar is niet bedoeld om tijdens neerslag buiten te worden gebruikt, tenzij onder een beschutting.

Technische gegevens 2

STROOMBRON Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio									
Aansluitspanning ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380						
Fasen	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1						
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9						
¹⁾ Minimaal kortsluitvermogen Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75						
Netzekerking, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20						
Netstroom effectief, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8						
Netstroom max., A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2						
Opgenomen vermogen (100%), kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0						
Opgenomen vermogen max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1						
Vermogen open spanning, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45						
Rendement, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80						
Stroomfactor	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98						
Stroombereik, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200							
100% inschakelduur 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5							
60% inschakelduur 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0							
Max. inschakelduur 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0							
Open spanning, V	50-60				50-60				50-60									
²⁾ Gebruikersklasse	S/CE				S/CE				S/CE									
³⁾ Beschermingsklasse	IP23S				IP23S				IP23S									
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A									
Afmetingen (HxBxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003									
Gewicht, kg	52				66				70									
Draadtoevoersnelheid, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30									
Toortsaaansluiting	EURO				EURO				EURO									
Draaddiameter, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6									
Diameter draadhaspel, mm	300				2x300				3x200									
Draadhaspel, kg	5-18				2x5-18				3x5									
Max. gasdruk, MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)									

* Stroombronnen met een maximaal stroomverbruik van 10 A en 2,5 mm² voedingskabel kunnen worden gebruikt met verschillende zekering waarden.

FUNCTIE	PROCES	WAARDE
Toortsfunctie, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasvoorstroomtijd, sec.	MIG/MAG	0-10
Softstart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergic	-99-(+)99
Hotstarttijd, sec.	Synergic	0-20
Downslopetijd, sec.	Synergic	0-10
Eindstroom, %	Synergic	0-100
Eindstroomtijd, sec.	Synergic	0-10
Gasnastroom, sec.	MIG	0-20
Puntlastijd, sec.	MIG	0,1-5,0
Stap lastijd, sec.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ -waarde	MIG	1-50
Electronische smoorspoel	MIG	-5-(+)5

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

CE

MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Verklaart dat onderstaande machine

Type: AUTOMIG Pulse

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) Deze apparatuur voldoet aan EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) op voorwaarde dat het kortsluitvermogen Ssc van de voeding bij het aansluitpunt groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de installatie, om zich ervan te overtuigen, dat de apparatuur uitsluitend aangesloten is op een voeding met een kortsluitvermogen Ssc groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Indien nodig kan een worden nagegaan bij de energieleverancier.
- 2) **S** Deze machine voldoet aan de eisen gesteld aan machines die moeten werken in gebieden waar een verhoogd risico bestaat voor electrische schokken.
- 3) De machine is ontworpen voor gebruik binnen en buiten volgens beschermingsklasse IP23S.
De machine mag worden opgeslagen, maar is niet bedoeld om tijdens neerslag buiten te worden gebruikt, tenzij onder een beschutting.

Kytkentä ja käyttö



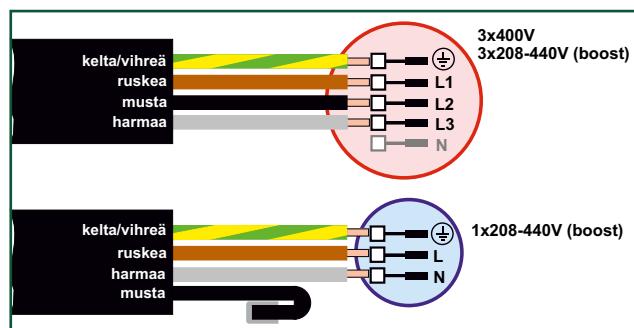
Varoitus

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

Luvallinen asennus

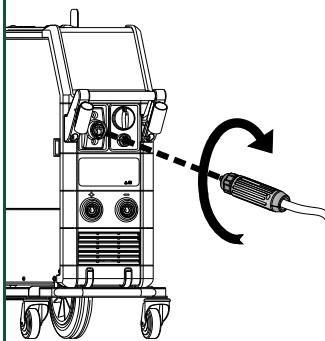
Liiäntä sähköverkkoon

Tarkista koneen takaa arvokilvestä, mikä on oikea verkkojännite.

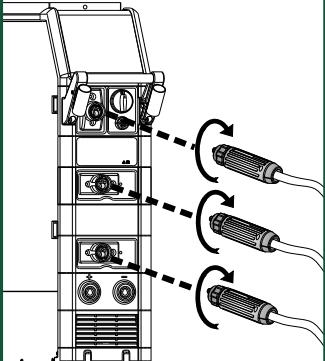


Hitsauspolttimen asennus

Automig Single

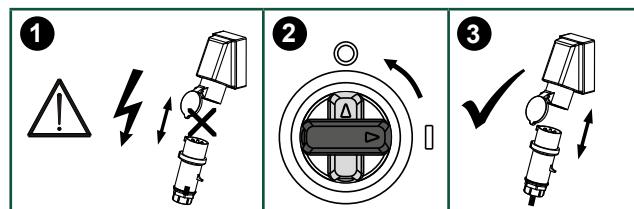


Automig Duo/Trio



VAROITUS

Hitsauslanka on jännitteellinen, kun polttimen liipaisimesta painetaan.



Suojakaasun liitintä

Virtalähteen takapaneelista lähtevä suojakaasuletku (3) liitetään kaasunlähteeseen paine laskettuna 2-6 bariin. (Huomaa: Jotkin paineensäädintyyppit vaativat yli 2 barin ulostulopaineen toimiakseen optimaaliseksi).

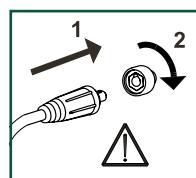
Kaasupullo/kaasupullot pitää asentaa koneen taakse kaasupulloalustalle sidottuna siellä olevilla liinoilla.

Kaasun kulutus

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

Materiaalin kulutus

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



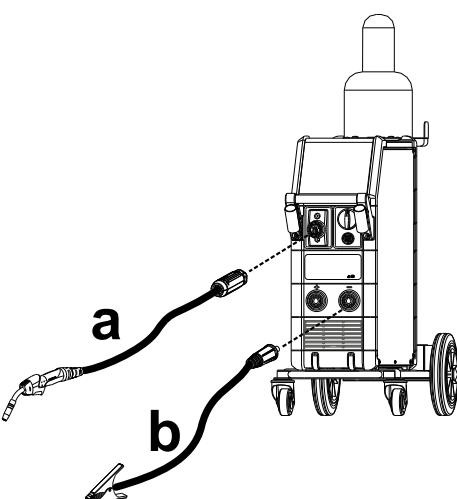
Tärkeää!

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

Suositellut kaapeleiden mitat

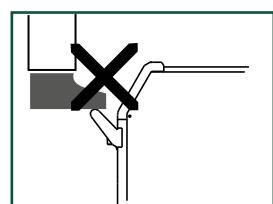
Hitsausvirta	DC	PULSSI
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

Hitsausprosessi	Etäisyys työkappaleeseen (a)	Kaapeleiden kokonaispituus hitsauspiirissä (a+b)
MIG - pulssi	10 m	20 m
MIG - ilman pulssia	30 m	60 m



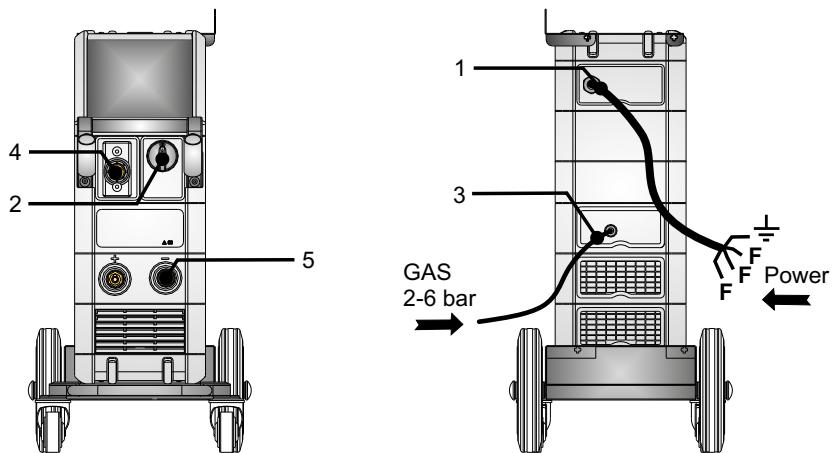
Älä nostaa hitsauskonetta kädensijasta.
Älä astu kädensijan päälle.

Laitetta ei saa nostaa nosturilla.



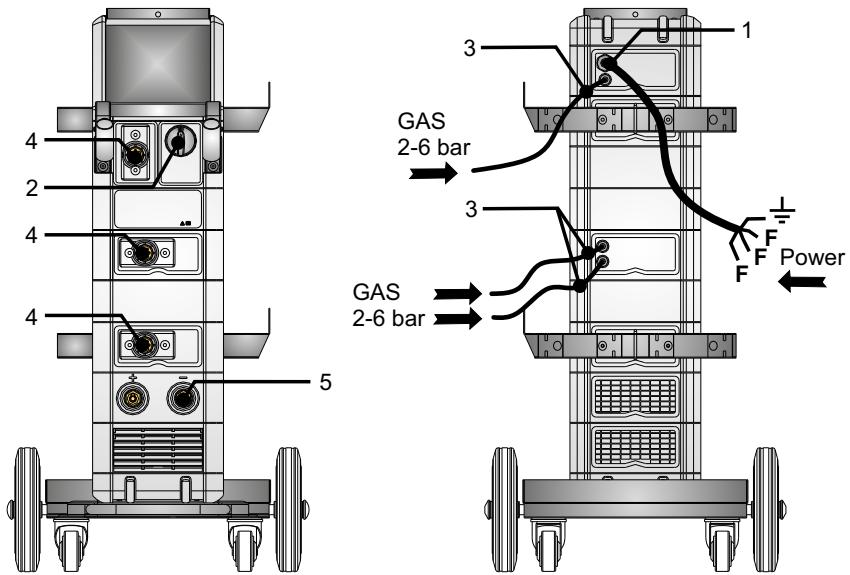
Kytkentä ja käyttö

Automig Pulse single



1. Liitintä sähköverkkoon
2. Pääalle/pois -kytkin
3. Suojakaasun liitintä
4. Hitsauspolttimen liitin
5. Maakaapelin

Automig Pulse Duo/Trio



Kytkentä ja käyttö

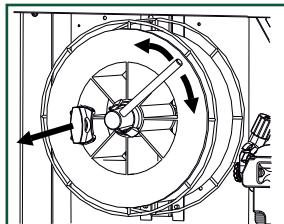
Lankajarrun säätö

Jarru pitää säättää niin lujaa, että lankakela pysähtyy, ennen kuin lanka tulee kelan yli ja sotkeutuu. Jarrun kireys riippuu lankakelan painosta ja lankanopeudesta.

Tehdasasetus: 15 kg (Automig Single/Duo) tai 5 kg (Automig Trio).

Säätö:

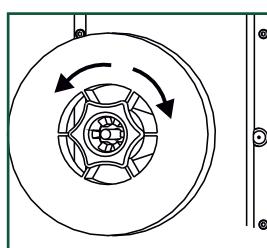
- Irrota säätonnuppi asettamalla ohut ruuvimeisseli nupin taakse, minkä jälkeen voit vetää sen pois.
- Säädä jarru kiristämällä tai löysäämällä lankakelan napa-akselin itselukitsevaa mutteria.
- Nuppi pitää jälleen asentaa paikoilleen.



Lankajarrun säätö
15 kg:n kelalle

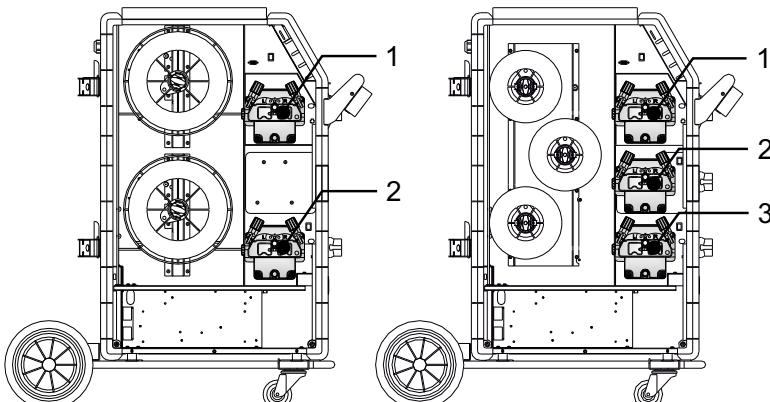
Säätö:

- Säädä jarru kiristämällä tai löysäämällä lankakelan napa-akselin itselukitsevaa mutteria.



Lankajarrun säätö
5 kg:n kelalle

Osien asennus langansyöttölaitteeseen



Ohjelman päivittäminen

- Aseta SD-kortti
- Kone käynnistetään tämän jälkeen
- Odota, kunnes yksikkö ilmoittaa, että päivitys on valmis
- Kone pitää jälleen sammuttaa kytkimestä ja SD-kortti poistaa
- Kone on käytövalmis



Uusi ohjelmisto ladataan virtalähteeseen ja kaikkiin liitettyihin laitteisiin.

Ohjelman voi ladata myös <http://migatronic.com>

Lisenssi SW

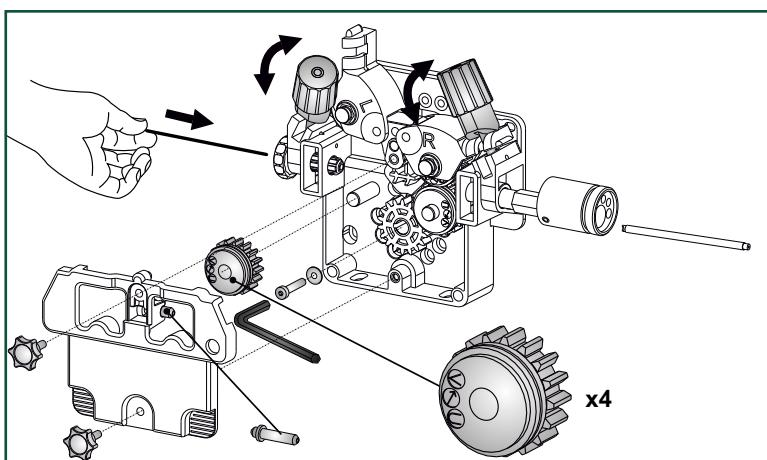
Jos ostat MIGALOG-ohjelmiston, lataa MigaLic.dat-tiedostotkuten ohjelmistopaketitkin. Huomio! Luo tiedostoista varmuuskopio.

MigaLic.txt sisältää tietoja, koneen lisenssinumeron ja ne on tallennettu SD-kortille.

Huomio:

Sijoita pehmeät langat niin ylös kuin mahdollista, välittääksesi pilaantumisen ja metallihuukkasten putoamisen; toisin sanoen sijoita U-uraiset syöttöpyörät ylimmäisiksi ja V-uraiset alimmaisiksi Duo/Trio malleissa. Suositeltu järjestys:

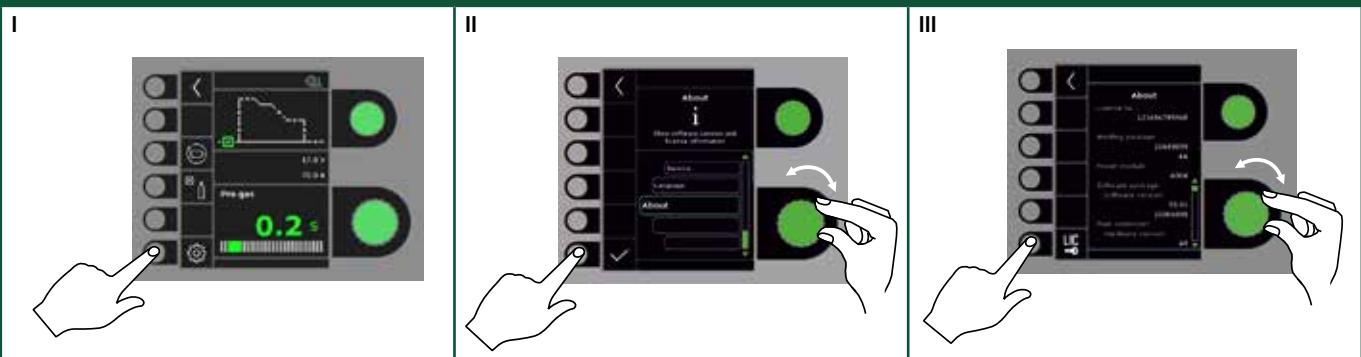
- 1) Alumiini
- 2) CuSi/CuAl (MIG juotto)
- 3) Seostamattomat teräkset



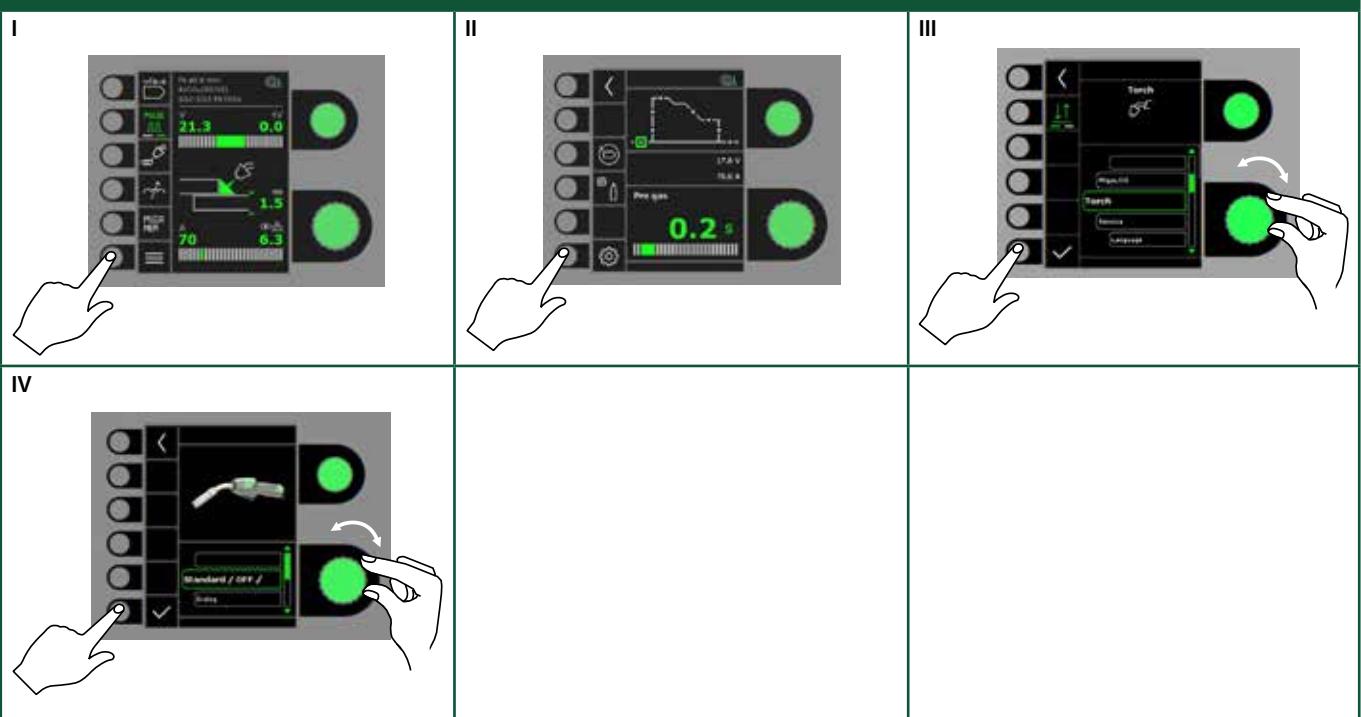
Säädä syöttöpyörien paine siten, että se juuri ja juuri liukuu langan päällä, kun tämä pysäytetään kontaktisuuttimen kohdalla

Erikoistoiminnot

Ohjelmistot / Licenssit

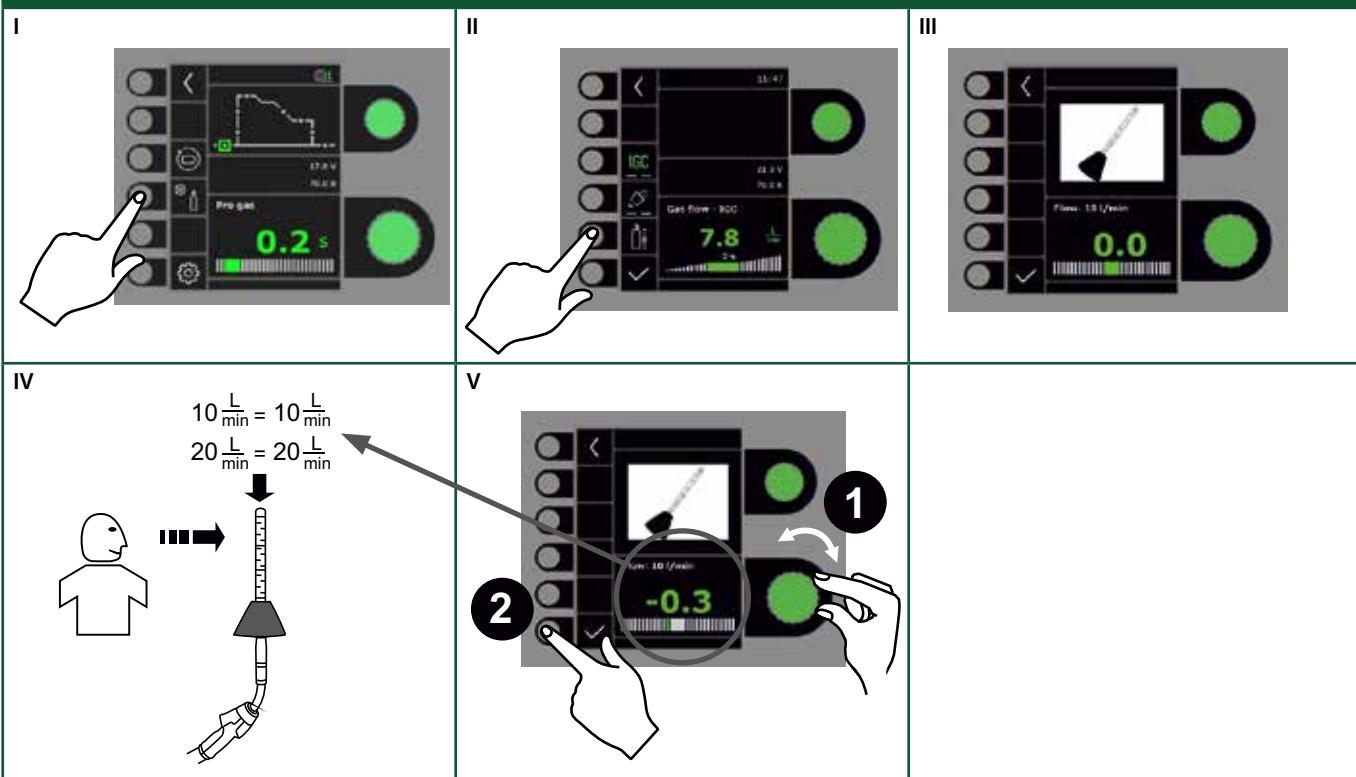


Polttimen asetus



Erikoistoiminnot

Kaasunvirtauksen kalibrointi (ei kaikissa malleissa)



Virheiden käsitteily

Automig Pulse on pitkälle kehitetty sisäinen suojausjärjestelmä. Vian ilmetessä kone keskeyttää kaasun ja virran syötön sekä pysäyttää langansyötön automaattisesti.

Havaittu vika:

Vika kaasunsyötössä (IGC)

Kaasunvirtaus on liian vähäinen tai liian suuri.

Varmista, että kaasuvirran paine on yli 2 bar ja alle 6 bar, vastaten arvoja 5 l/min ja 27 l/min. Kaasuvirhe saadaan pois toiminnasta sääätämällä kaasunvirtaus manuaalisesti arvoon 27 l/min. Kaasuvirhe poistuu lyhyellä painalluksella ✓ -näppäimestä.

Huomio: On tärkeää, että asetettu kaasunsyöttö voidaan säilyttää hitsauksen aikana.

Vikalista			
I		II	
III		IV	

Vikalista

Kaikki toimintahäiriöt on tallennettu koneen Menu Service -valikkoon.

Vikalistan voi tallentaa SD-kortille painamalla allaolevaa näppäintä:

Vikalutettelo on nyt tallennettu. Vikaluettelo voidaan poistaa "roskakoriin" asettamalla luku nollaan ja painamalla näppäintä.

Tekniset tiedot 1

VIRTALÄHDE Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Verkkojännite ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Vaihetaita	3	3	3
Minimi generaattorin koko, kVA	16	16	16
¹⁾ Minimi oikosulkuteho Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Sulake, A	10/16	10/16	10/16
Verkkovirta tehollinen, A	8,6	8,6	8,6
Maksimiverkkovirta, A	15,4	15,4	15,4
Kulutus 100%, kVA	8,6	5,8	5,8
Kulutus max., kVA	10,6	10,6	10,6
Tyhjäkäyntikulutus, W	11	11	11
Hyötyuhde, %	86	86	86
Tehokerroin	0,93	0,93	0,93
Virta-alue, tasavirta, A	15-300	15-300	15-300
Kuormitettavuus 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Kuormitettavuus maksimi 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Kuormitettavuus 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Kuormitettavuus 60% 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Kuormitettavuusmaksimi 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tyhjäkäyntijännite, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Käyttöluokka	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Suojausluokka	IP23S	IP23S	IP23S
Standardit	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Mitat (KxLxP), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Paino, kg	49	63	67
Langansyöttönopeus, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Pistoolin liitäntä	EURO	EURO	EURO
Langan halkaisija, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Lankakelan läpimitta, mm	300	2x300	3x200
Lankakela, kg	5-18	2x5-18	3x5
Kaasun max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

TOIMINTO	PROSESSI	SÄÄTÖALUE
Liipaisintoiminnon valinta, 2-tahti/4-tahti	MIG/MAG	2/4
Kaasun esivirtaus, sek.	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hot-start, %	Synerginen	-99-(+)99
Hot-start –aika, sek.	Synerginen	0-20
Virranlasku, sek.	Synerginen	0-10
Loppuvirta, %	Synerginen	0-100
Lopetusvirran pituus, sek.	Synerginen	0-10
Kaasun jälkivirtaus, sek.	MIG	0-20
Pistehitsausaika, sek.	MIG	0,1-5,0
Jaksohitsausaika, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ arvo	MIG	1-50
Kaaren säätö (elektr. kuristin)	MIG	-5-(+)5

1) Tämä virtalähde täyttää EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) standardin vaatimukset ehdolla, että sähköverkon oikosulkuteho Ssc on suurempi tai yhtä suuri kuin taulukossa mainituissa tiedoissa sähkönsyötön ja julkisen sähköverkon välissessä liityntäpisteessä. Sähköasentajan ja käyttäjän vastuulla on huolehtia tarvittaessa sähkönlakelijan avustuksella, että laite on kytketty vain sellaiseen sähkönsyöttöön, jonka oikosulkuteho on suurempi tai yhtä suuri kuin ilmoitettu arvo.

2) **S** Tämä kone täyttää ne vaatimukset, jotka koneelta vaaditaan työkenneltäessä alueilla, joilla on suuri sähköiskun vaara.

3) Kone on suunniteltu sisä- ja ulkokäytöön suojausluokan IP23S mukaisesti.

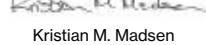
Kone voidaan varastoida, mutta sitä ei ole tarkoitettu käytettäväksi ulkona sateen aikana, ellei sitä ole suojuettu

Tekniset tiedot 2

VIRTALÄHDE Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio									
Verkkojännite ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380						
Vaihteita	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1						
Minimi generaattorin koko, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9						
¹⁾ Minimi oikosulkuteho Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75						
Sulake, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20						
Verkkovirta tehollinen, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8						
Maksimiverkkovirta, A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2						
Kulutus 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0						
Kulutus max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1						
Tyhjäkäytintulutus, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45						
Hyötyuhde, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80						
Tehokerroin	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98						
Virta-alue, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200							
Kuormitettavuus 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5							
Kuormitettavuus 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0							
Kuormitettavuus maksimi 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0							
Tyhjäkäyntijännite, V	50-60				50-60				50-60									
²⁾ Käyttöluokka	S/CE				S/CE				S/CE									
³⁾ Suojausluokka	IP23S				IP23S				IP23S									
Standardit	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A									
Mitat (KxLxP), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003									
Paino, kg	52				66				70									
Langansyöttönopeus, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30									
Pistoolin liitäntä	EURO				EURO				EURO									
Langan halkaisija, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6									
Lankakelan läpimitta, mm	300				2x300				3x200									
Lankakela, kg	5-18				2x5-18				3x5									
Kaasun max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)									

* Virtalähiteitä, joiden suurin virrankulutus on 10 A ja on varustettu 2,5 mm² syöttökaapelilla, voidaan käyttää useammalla kuin yhdellä sulakekolla.

TOIMINTO	PROSESSI	SÄÄTÖALUE
Liipaisintoiminnon valinta, 2-tahti/4-tahti	MIG/MAG	2/4
Kaasun esivirtaus, sek.	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hot-start, %	Synerginen	-99-(+)99
Hot-start -aika, sek.	Synerginen	0-20
Virranlasku, sek.	Synerginen	0-10
Loppuvirta, %	Synerginen	0-100
Lopetusvirran pituus, sek.	Synerginen	0-10
Kaasun jälkivirtaus, sek.	MIG	0-20
Pistehitsausaika, sek.	MIG	0,1-5,0
Jaksohitsausaika, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ arvo	MIG	1-50
Kaaren säätö (elektr. kuristikin)	MIG	-5-(+)5

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS	
CE	
Me,	MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Dänemark
vakuutame täten, että valmistamamme alla mainittu kone	
malli: AUTOMIG Pulse	
täyttää direktiivien:	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU vaatimukset.
Eurooppalaiset standardit:	EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-5:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Asetus:	2019/1784/EU
Fjerritslev, 10.02.2021	 Kristian M. Madsen CEO

1) Tämä virtalähde täyttää EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) standardin vaatimukset ehdolla, että sähköverkon oikosulkuteho Ssc on suurempi tai yhtä suuri kuin taulukossa mainituissa tiedoissa sähkönsyötön ja julkisen sähköverkon väliessä liityntäpisteessä. Sähköasentajan ja käyttäjän vastuulla on huolehtia tarvittaessa sähkönjakelijan avustuksella, että laite on kytketty vain sellaiseen sähkönsyöttöön, jonka oikosulkuteho on suurempi tai yhtä suuri kuin ilmoitettu arvo.

2) 5 Tämä kone täyttää ne vaatimukset, jotka koneilta vaaditaan työkenneltäessä alueilla, joilla on suuri sähköiskun vaara.

3) Kone on suunniteltu sisä- ja ulkokäyttöön suojausluokan IP23S mukaisesti.

Kone voidaan varastoida, mutta sitä ei ole tarkoitettu käytettäväksi ulkona sateen aikana, ellei sitä ole suojuettu

Připojení a provoz



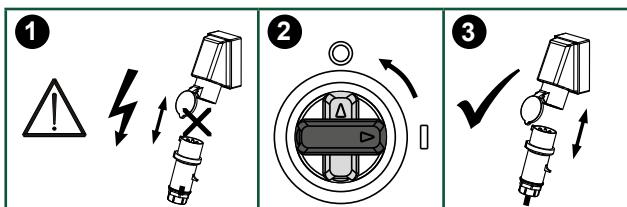
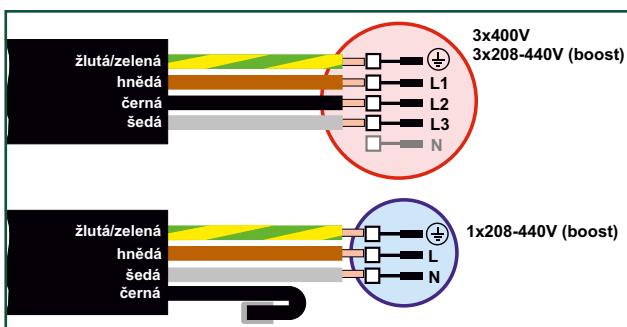
Upozornění

Přečtěte si upozornění a tento návod k obsluze před instalací zařízení a uložte je pro jejich pozdější použití.

Zprovoznění

Připojení k síti

Připojte stroj ke správnému sítovému napětí. Najdete je na typovém štítku (U₁) na zadní straně stroje.



Připojení ochranného plynu

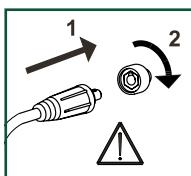
Připojte plynovou hadici ze zadní strany stroje (3) ke zdroji plynu s redukčním ventilem (2–6 barů). Pozn. Některé redukční ventily vyžadují výstupní tlak vyšší než 2 bary pro optimální funkci. V držáku v zadní části vozíku lze upevnit jednu nebo dvě lávky s plnem.

Spotřeba plynu

Podle typu plynu a typu a velikosti svařovaného materiálu je spotřeba plynu proměnlivá od 6–7 l/min. při nízkém svařovacím proudu (<25A) až po 27 l/min. při max. výkonu.

Spotřeba materiálu

Spotřebu materiálu lze odhadnout součinem doby svařování, rychlosti podávání drátu a jednotkové hmotnosti na metr použitého přídavného materiálu.

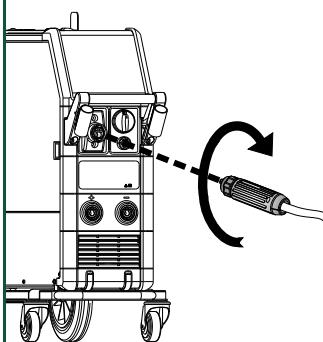


Důležité!

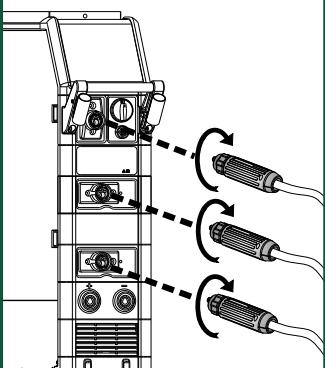
Abyste předešli poškození konektorů a kabelů, zajistěte dobrý elektrický kontakt zemnicího kabelu a hořáku v připojení do stroje.

Připojení svařovací hadice

Automig Single



Automig Duo/Trio



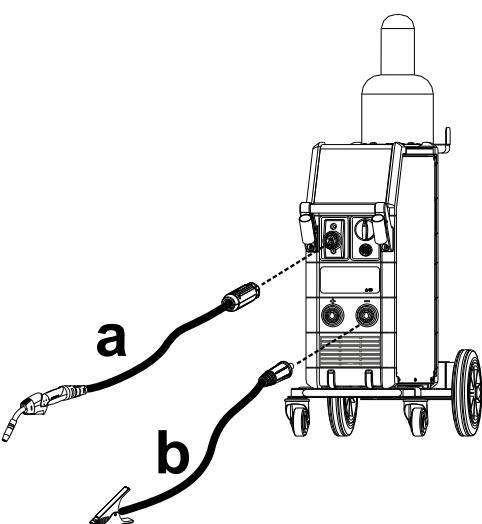
UPOZORNĚNÍ

Po stisknutí spouště hořáku je napětí na svařovacím drátku.

Doporučené průřezy kabelů

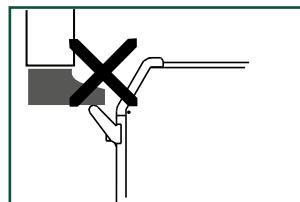
Svařovací proud	DC	Impulz
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

Svařovací proces	Vzdálenost od svařence (a)	Celková délka kabelů ve svařovacím obvodu (a+b)
MIG - impulz	10 m	20 m
MIG - neimpulzní	30 m	60 m



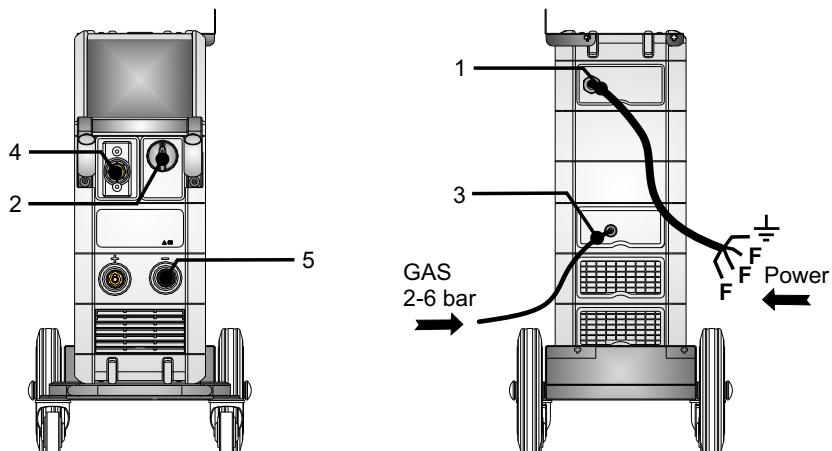
Nezavěšujte stroj za madlo.
Nestoupejte na madlo.

Stroj nesmí být zdvihán jeřábem.



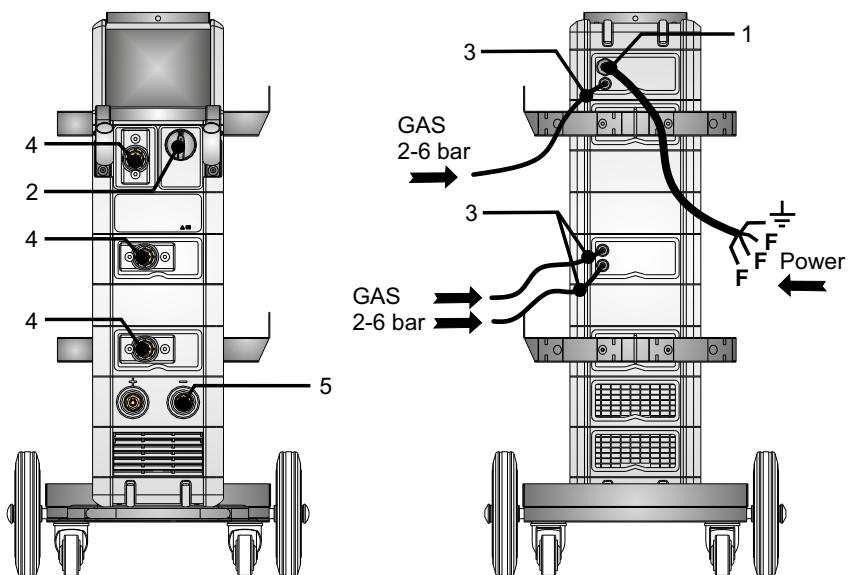
Připojení a provoz

Automig Pulse single



1. Síťové připojení
2. Hlavní vypínač on/off
3. Připojení plynu
4. Svařovací hadice
5. Připojení zemnicí svorky

Automig Pulse Duo/Trio



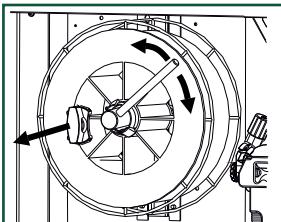
Připojení a provoz

Nastavení brzdy podavače drátu

Brzda drátu zajišťuje okamžité zastavení cívky drátu v okamžiku zastavení posuvu drátu. Potřebná síla brzdy je dáná hmotností cívky drátu a maximální rychlostí posuvu. Tovární nastavení je: 15 kg (Automig Single/Duo) nebo 5 kg (Automig Trio).

Nastavení:

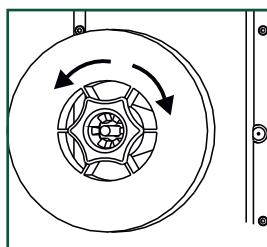
- Demontujte ovládací knoflík tím způsobem, že za něho umístíte tenký šroubovák a knoflík stáhnete.
- Nastavte brzdu podavače utažením nebo povolením středové matice na ose brzdy podavače.
- Namontujte ovládací knoflík zpět.



Seřízení brzdy 15 kg cívky

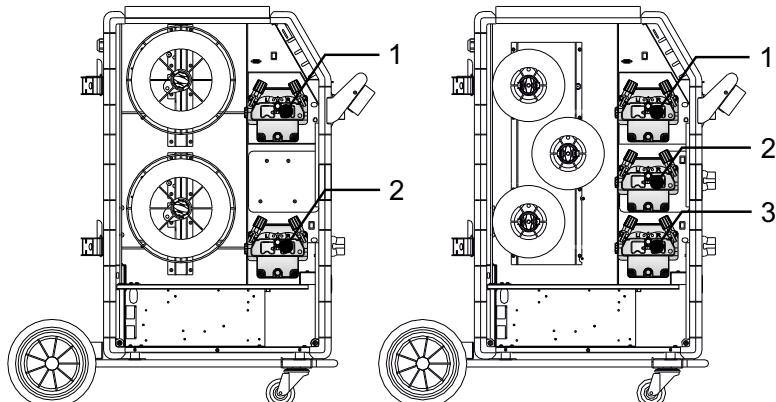
Nastavení:

- Nastavte brzdu podavače utažením nebo povolením středové matice na ose brzdy podavače.



Seřízení brzdy 5 kg cívky

Nastavení dílů podavače

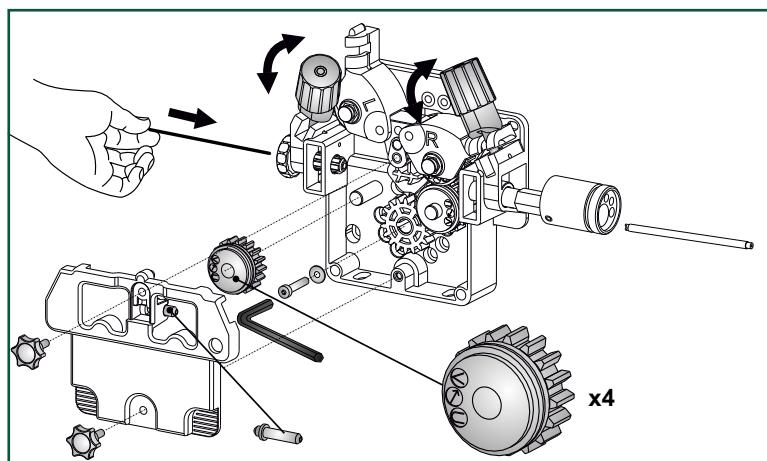


Upozornění:

Měkké dráty usazujte co nejvýše, abyste vyloučili znečištění a spadnutí kovových špon dolů, tzn. kladky s U-drážkou umístěte co nejvýše a kladky s V-drážkou co nejnižše u modelů Duo/Trio.

Doporučujeme proto toto pořadí:

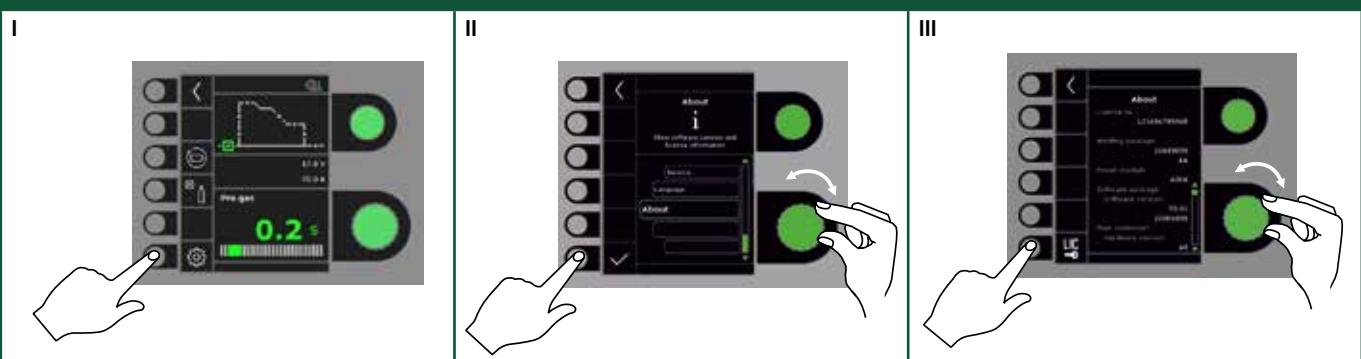
- 1) Hliník
- 2) CuSi/CuAl (MIG pájení)
- 3) Uhlíková ocel



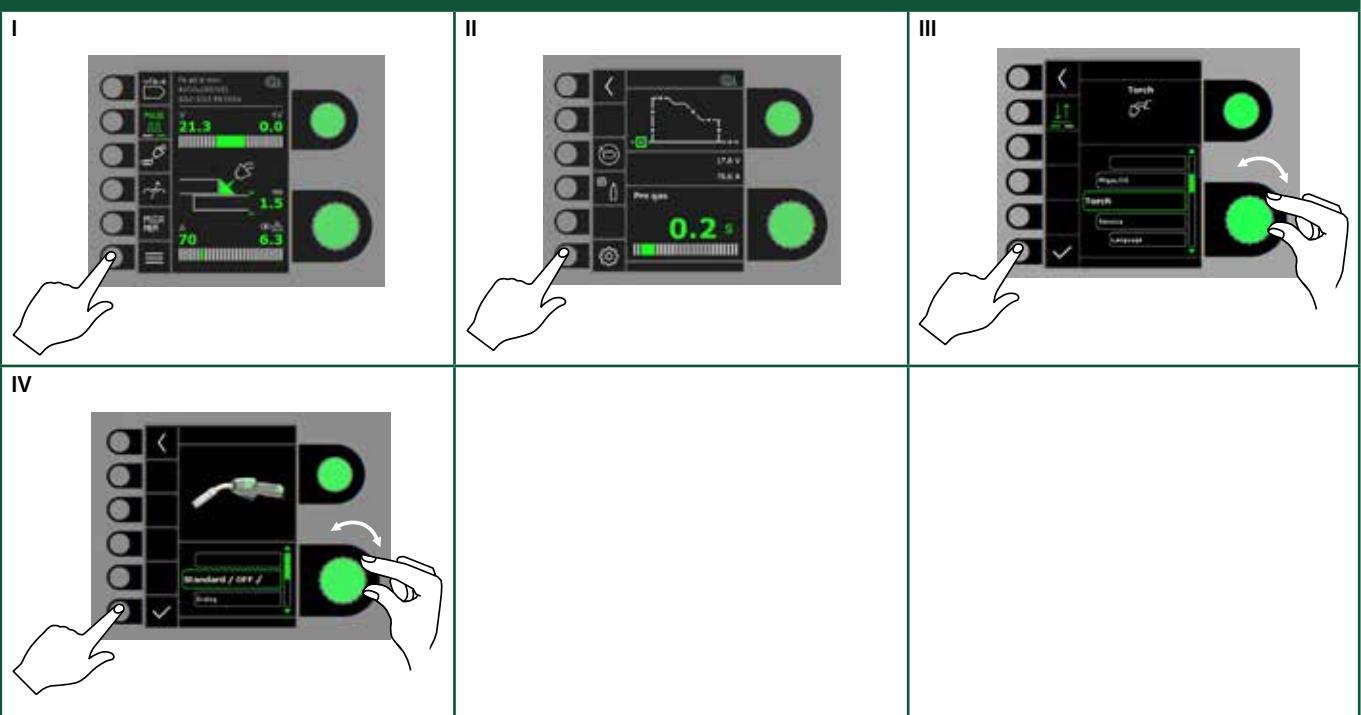
Matice nastavení přitlaku musí být utažena vždy jen tolik, aby dovolila prokluz kladek na drátu v případě zastavení drátu v trysce

Speciální funkce

Software / Licence

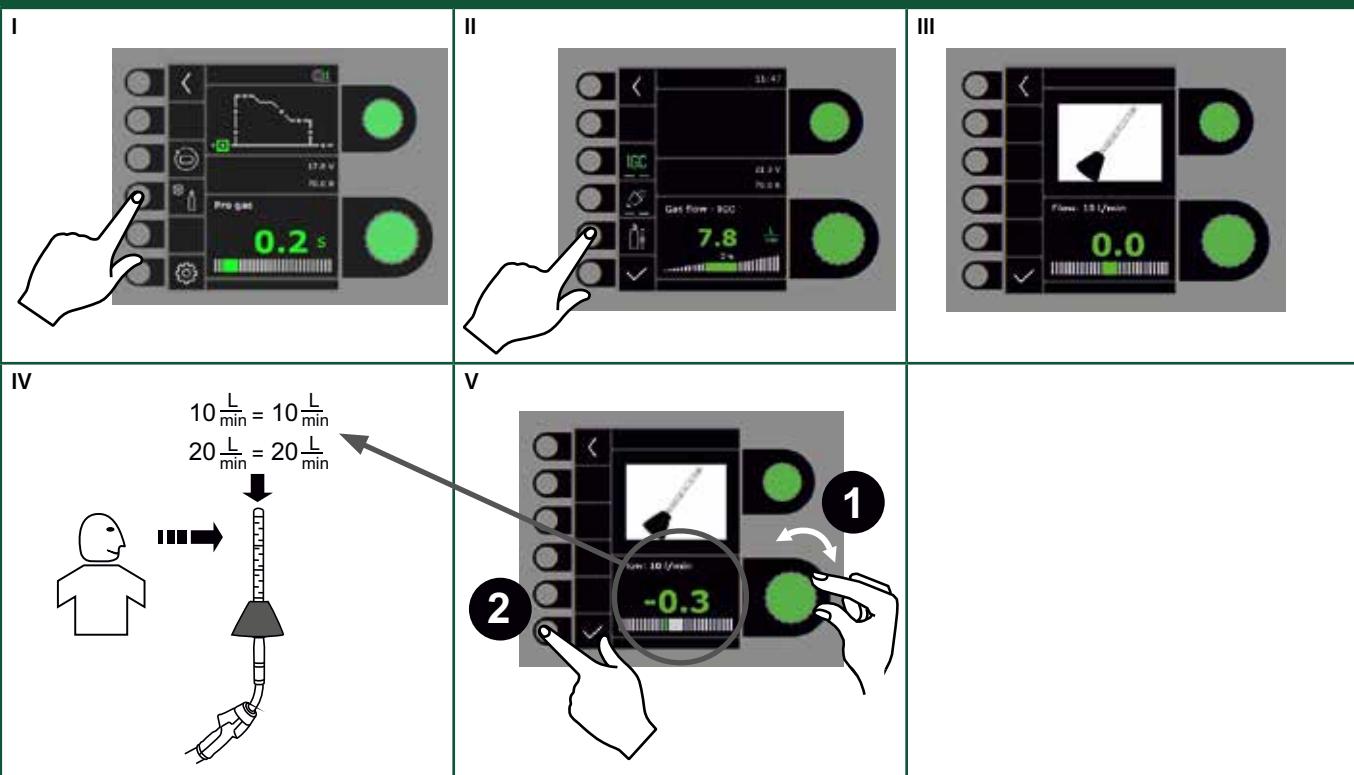


Nastavení hořáku



Speciální funkce

Kalibrace průtoku plynu (jen některé modely)



Odstraňování poruch

Automig Pulse má inteligentní ochranný systém. Stroj v případě závady automaticky zastaví dodávku plynu, přeruší svařovací proud a zastaví podávání drátu.

Vybrané poruchy:

Porucha regulace plynu (IGC)

Přičinou poruchy regulace plynu je příliš nízký nebo příliš vysoký tlak proudícího plynu.

Zkontrolujte, zda tlak proudícího plynu je vyšší než 2 bary a nižší než 6 barů, což odpovídá průtoku 5 l/min, resp. 27 l/min.

Poruchu lze odstranit ručním nastavením průtoku plynu na 27 l/min. Poruchu regulace plynu lze zrušit krátkým stisknutím klávesy ✓.

Poznámka: je důležité, aby byl nastavený průtok plynu dodržený po celou dobu svařování.

Výpis poruch			
I		II	
III		IV	<p>Výpis poruch Všechny poruchy jsou uložené ve výpisu poruch stroje v nabídce Service (Servis). Výpis poruch lze distribuovat po zasunutí SD karty a stisknutí následující klávesy: Výpis poruch je nyní uložen na SD kartu. Výpis poruch lze vynulovat stisknutím klávesy se symbolem koše.</p>

Technická data 1

ZDROJ PROUDU Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Napájecí napětí $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Fáze	3	3	3
Minimální velikost generátoru, kVA	16	16	16
^① Minimální zkratový příkon Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Pojistky, A	10/16	10/16	10/16
Efektivní proud, A	8,6	8,6	8,6
Max. proud, A	15,4	15,4	15,4
Příkon 100%, kVA	8,6	5,8	5,8
Příkon max., kVA	10,6	10,6	10,6
Příkon naprázdno, W	11	11	11
Účinnost, %	86	86	86
Účiník	0,93	0,93	0,93
Proudový rozsah, A	15-300	15-300	15-300
Zatěžovatel 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Zatěžovatel max. 20°C, A%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Zatěžovatel 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Zatěžovatel 60% 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Zatěžovatel max. 40°C, A%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Napětí naprázdno, V	50-60	50-60	50-60
^② Třída aplikace	S/CE	S/CE	S/CE
^③ Krytí	IP23S	IP23S	IP23S
Norma	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Rozměry (v x š x d), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Hmotnost, kg	49	63	67
Rychlosť podávání drátu, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Připojení hořáku	EURO	EURO	EURO
Průměr drátu, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Průměr cívky s drátem, mm	300	2x300	3x200
Cívka drátu, kg	5-18	2x5-18	3x5
Tlak plynu max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNKCE	PROCES	ROZSAH HODNOT
Volba režimu spouště, 2-takt / 4-takt	MIG/MAG	2/4
Předfuk plynu, s	MIG/MAG	0-10
Směkký start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Horký start, %	Synergický	-99-(+)99
Čas horkého startu, s	Synergický	0-20
Čas doběhu, s	Synergický	0-10
Koncový proud, %	Synergický	0-100
Zhasnání - čas, s	Synergický	0-10
Dofuk plynu, s	MIG	0-20
Čas bodového svařování, s	MIG	0,1-5,0
Doba stehu, s	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ hodnota	MIG	1-50
Elektronická tlumivka	MIG	-5-(+)5

1) Zařízení má v souladu s EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) minimální zkratový příkon Ssc v přípojném bodě sítě větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce. Je zodpovědností toho, kdo je připojuje k síti nebo provozuje aby zajistil (případně po dohodě s dodavatelem elektrické energie), že napájecí síť má zkratový příkon Ssc větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce.

2) S Plní požadavky kladené na stroje v prostředí zvýšeného rizika elektrickým proudem

3) Zařízení je konstruované pro vnitřní i venkovní použití podle třídy krytí IP23S. Může být venku, nesmí ale být provozováno bez ochrany před srážkami přístřeškem

Technická data 2

ZDROJ PRODUU Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio							
Napájecí napětí ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380				
Fáze	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1				
Minimální velikost generátoru, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9				
¹⁾ Minimální zkratový příkon Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75				
Pojistky, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20				
Efektivní proud, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8				
Max. proud, A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2				
Příkon 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0				
Příkon max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1				
Příkon naprázdno, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45				
Účinnost, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80				
Účiník	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98				
Proudový rozsah, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200					
Zatěžovatel 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5					
Zatěžovatel 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0					
Zatěžovatel max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0					
Napětí naprázdno, V	50-60			50-60			50-60			50-60						
²⁾ Třída aplikace	S/CE			S/CE			S/CE			S/CE						
³⁾ Krytí	IP23S			IP23S			IP23S			IP23S						
Norma	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A						
Rozměry (v x š x d), mm	838x443x1003			1104x597x1003			1104x597x1003			1104x597x1003						
Hmotnost, kg	52			66			70			70						
Rychlosť podávání drátu, m/min	0,5-30,0			0,5-30,0			0,5-30			0,5-30						
Připojení hořáku	EURO			EURO			EURO			EURO						
Průměr drátu, mm	0,6-1,6			0,6-1,6			0,6-1,6			0,6-1,6						
Průměr cívky s drátem, mm	300			2x300			3x200			3x200						
Cívka drátu, kg	5-18			2x5-18			3x5			3x5						
Tlak plynu max., MPA (bar)	0,6(6,0)			0,6 (6,0)			0,6 (6,0)			0,6 (6,0)						

* Zdroj proudu s max. proudem napájení 10 A a 2,5 mm² napájecím kabelem může být připojený na různé pojistky.

FUNKCE	PROCES	ROZSAH HODNOT
Volba režimu spouště, 2-takt / 4-takt	MIG/MAG	2/4
Předfuk plynu, s	MIG/MAG	0-10
Směkký start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Horký start, %	Synergický	-99-(+)99
Čas horkého startu, s	Synergický	0-20
Čas doběhu, s	Synergický	0-10
Koncový proud, %	Synergický	0-100
Zhasnání - čas, s	Synergický	0-10
Dofuk plynu, s	MIG	0-20
Čas bodového svařování, s	MIG	0,1-5,0
Doba stehu, s	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ hodnota	MIG	1-50
Elektronická tlumivka	MIG	-5-(+)5

ES PROHLÁŠENÍ O SHODE (překlad)	
	MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Dánsko
tímto prohlašuje, že stroj níže uvedený	
typ: AUTOMIG Pulse	
se shoduje se směrnicemi: 2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU	
Evropské normy:	EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-5:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Směrnice:	2019/1784/EU
Vystaveno ve Fjerritslev 10.02.2021	
	Kristian M. Madsen CEO

- 1) Zařízení má v souladu s EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) minimální zkratový příkon Ssc v připojném bodě sítě větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce. Je zodpovědností toho, kdo je připojuje k síti nebo provozuje aby zajistil (případně po dohodě s dodavatelem elektrické energie), že napájecí síť má zkratový příkon Ssc větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce.
- 2) **S** Plní požadavky kladené na stroje v prostředí zvýšeného rizika elektrickým proudem
- 3) Zařízení je konstruované pro vnitřní i venkovní použití podle třídy krytí IP23S. Může být venuku, nesmí ale být provozováno bez ochrany před srážkami přístřeškem

Podłączenie i eksploatacja



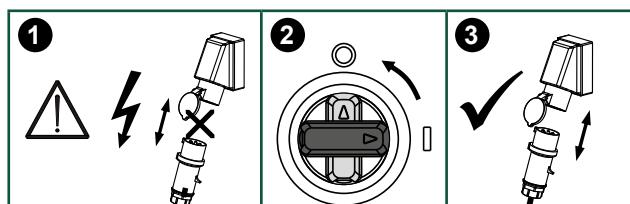
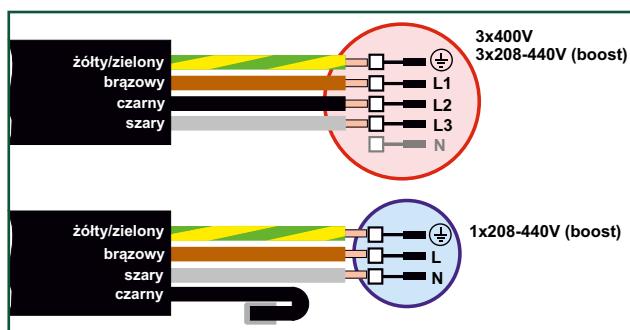
Ostrzeżenie

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać wskazówki ostrzegawcze i instrukcję oraz zapisać wprowadzone dane do późniejszego wykorzystania.

Dopuszczalne instalowanie

Podłączanie zasilania

Podłącz spawarkę do odpowiedniego zasilania sieciowego. Zapoznaj się z tabliczką znamionową (U_i) na tylnej stronie urządzenia.



Podłączenie gazu osłonowego

Podłącz wąż gazu osłonowego, którego przyłóżce znajduje się na tylnym panelu spawarki (3) ze źródłem gazu z regulatorem ciśnienia 2-6 barów. (Uwaga: dla optymalnego działania niektórych rodzajów regulatorów ciśnienia wymagane jest ciśnienie wylotowe o wartości większej niż 2 bary.)

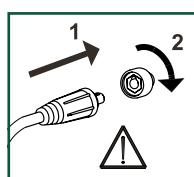
Na stanowisku przeznaczonym na butle, umieszczonym z tyłu wózka można zainstalować jedną lub dwie butle.

Zużycie gazu

W zależności od zadania spawalniczego, rodzaju gazu i typu spoiny, zużycie gazu będzie się ważyć w zakresie od 6-7 l/min przy niskim natężeniu prądu (<25A) do 27 l/min przy maksymalnym natężeniu prądu.

Zużycie materiału

Zużycie materiału można oszacować wykonując następujące obliczenia: czas spawania w minutach razy prędkość podawania drutu (m/min) razy masa używanego materiału spawalniczego na metr.

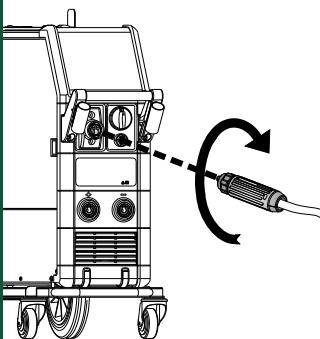


Ważne!

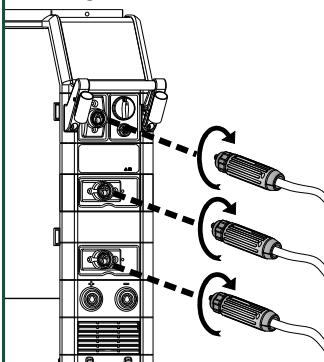
Aby uniknąć uszkodzenia wtyczek i przewodów, zapewnij dobry styk elektryczny podłączając przewody uziemienia i węże spawalnicze do spawarki.

Podłączanie węża spawalniczego

Pojedynczy system Automig Pulse



Podwójny/potrójny system Automig Pulse



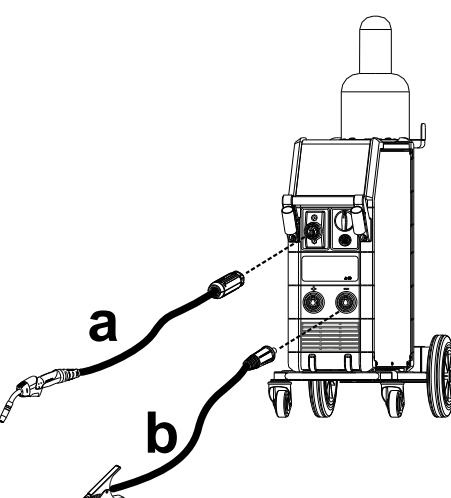
OSTRZEŻENIE

Drut spawalniczy jest pod napięciem, gdy dociśnięty jest spust węza spawalniczego

Zalecane wymiary przewodów

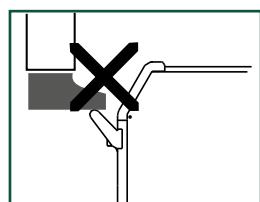
Prąd spawania	DC /prąd stały	PRĄD PULSACYJNY
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

Proces spawania	Odległość od spawanego przedmiotu (a)	Łączna długość przewodu w obwodzie spawalniczym (a+b)
MIG - pulsacja	10 m	20 m
MIG - bez pulsacji	30 m	60 m



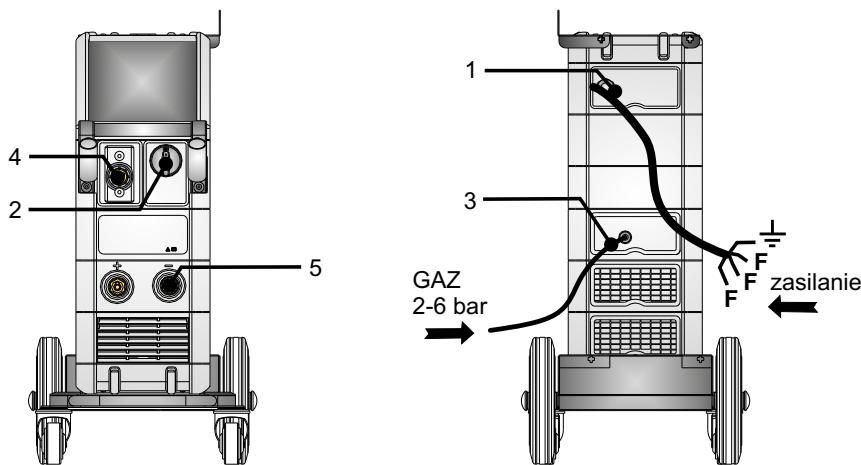
Nie podnosić urządzenia za uchwyt.
Nie stawać na uchwycie.

Nie podnosić urządzenia suwnicą.



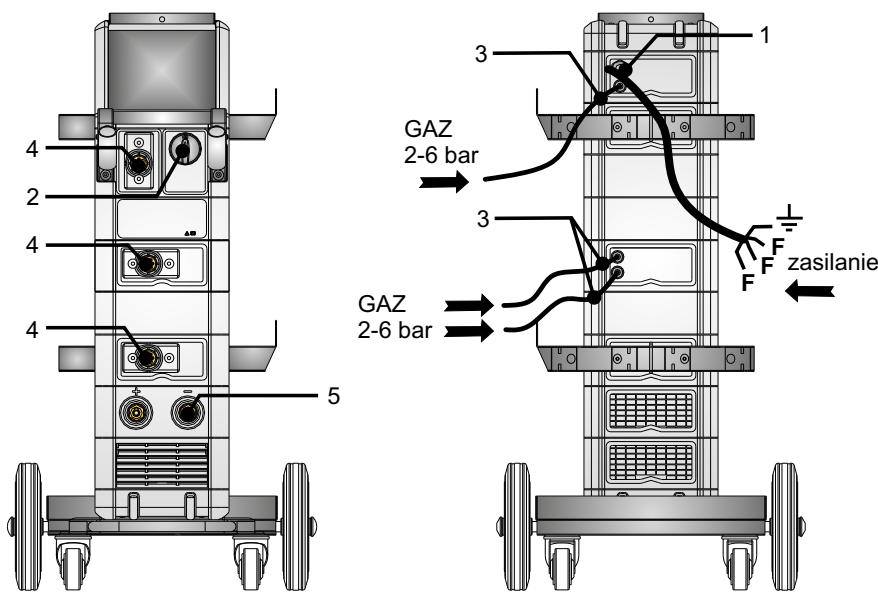
Podłączenie i eksploatacja

Pojedynczy system Automig Pulse



1. Podłączenie do sieci
2. Włącznik zasilania On/Off
3. Podłączenie gazu osłonowego
4. Podłączenie węża spawalniczego
5. Podłączenie zacisku do masy

Podwójny/potrójny system Automig Pulse



Podłączenie i eksploatacja

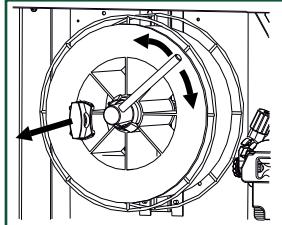
Regulacja hamulca posuwu drutu

Hamulec posuwu drutu musi zapewniać odpowiednio wczesne zahamowanie szpuli zanim drut spawalniczy wyjdzie poza krawędź szpuli. Siła hamulca zależy od wagi szpuli drutu oraz prędkości podawania drutu. Wartość ustawiona fabrycznie to:

15 kg (Automig Single/Duo) lub 5 kg (Automig Trio).

Regulacja:

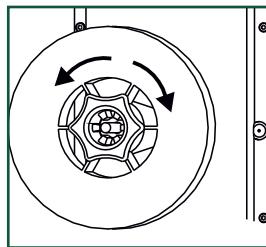
- Zdemontować pokrętło regulacyjne używając cienkiego śrubokręta, umieszczając go za pokrętłem regulacyjnym i wypychając pokrętło.
- Wyregulować siłę hamowania przez dokręcenie lub odkręcenie samoblokującej się nakrętki na osi piasty.
- Ponownie zamontować pokrętło regulacyjne.



Wyregulować siłę hamowania na 15 kg

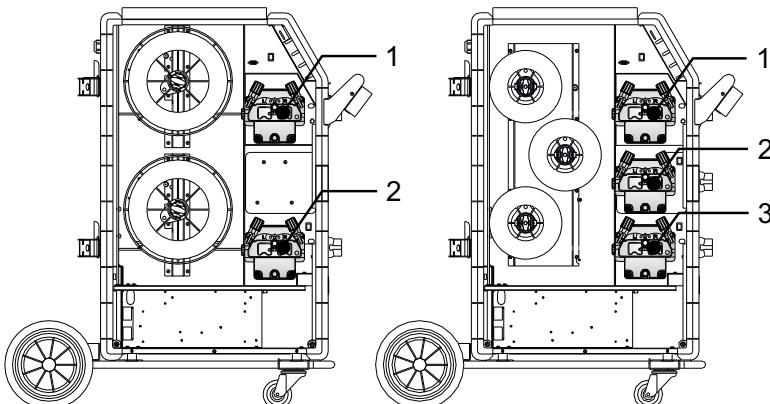
Regulacja:

- Wyregulować siłę hamowania przez dokręcenie lub odkręcenie samoblokującej się nakrętki na osi piasty.



Wyregulować siłę hamowania na 5 kg

Montaż części w podajniku drutu

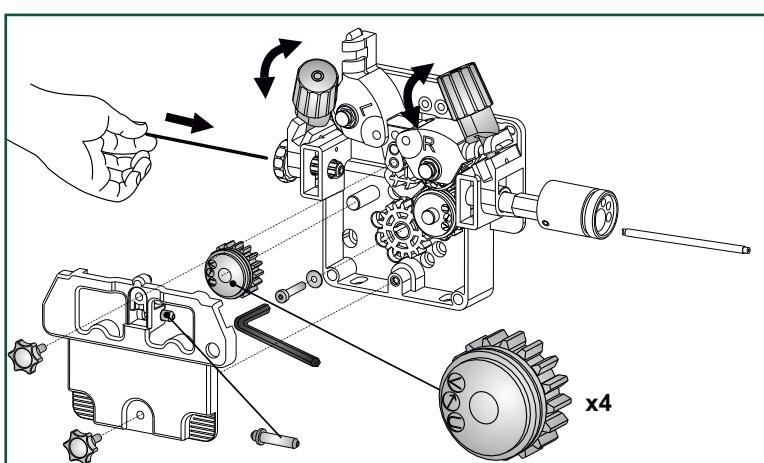


Uwaga:

Aby uniknąć zanieczyszczenia i opadania wiórów metalu należy wprowadzić miękki drut możliwie jak najwyżej, tj. ustawić rolki podawania drutu z rowkiem w kształcie litery U na górze a rolki z rowkami w kształcie litery V na dole - dotyczy modeli z podaniem Duo/Trio.

Zalecana kolejność:

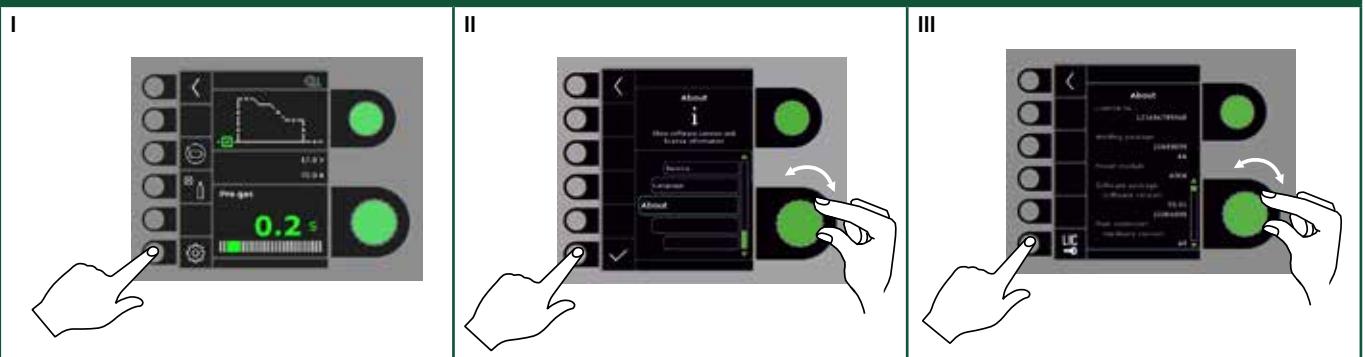
- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (lutowanie MIG)
- 3) Stal miękka



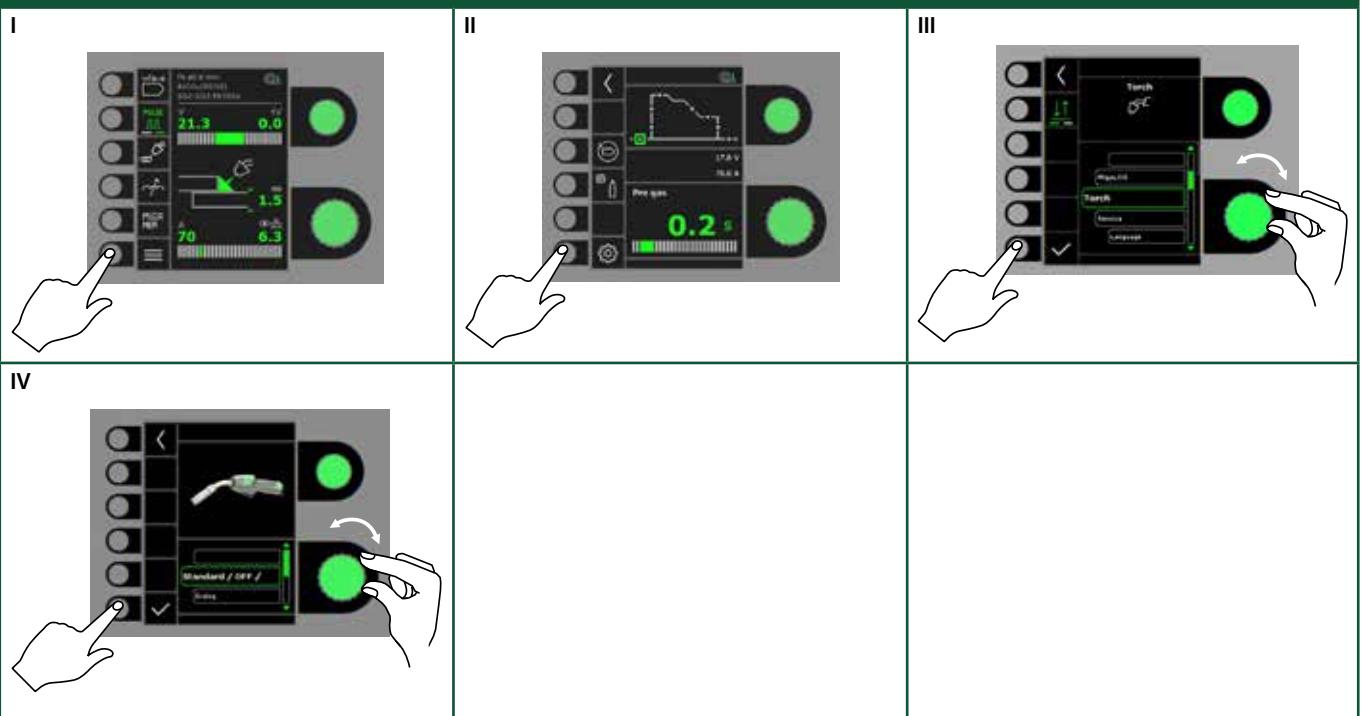
Docisk śruby radełkowanej (pokrętła) jest tak wyregulowany, aby rolka do podawania drutu mogła zostać przestawiona w stosunku do drutu, gdy zostanie on zatrzymany na końcówce palnika

Funkcje specjalne

Oprogramowanie / Licencje

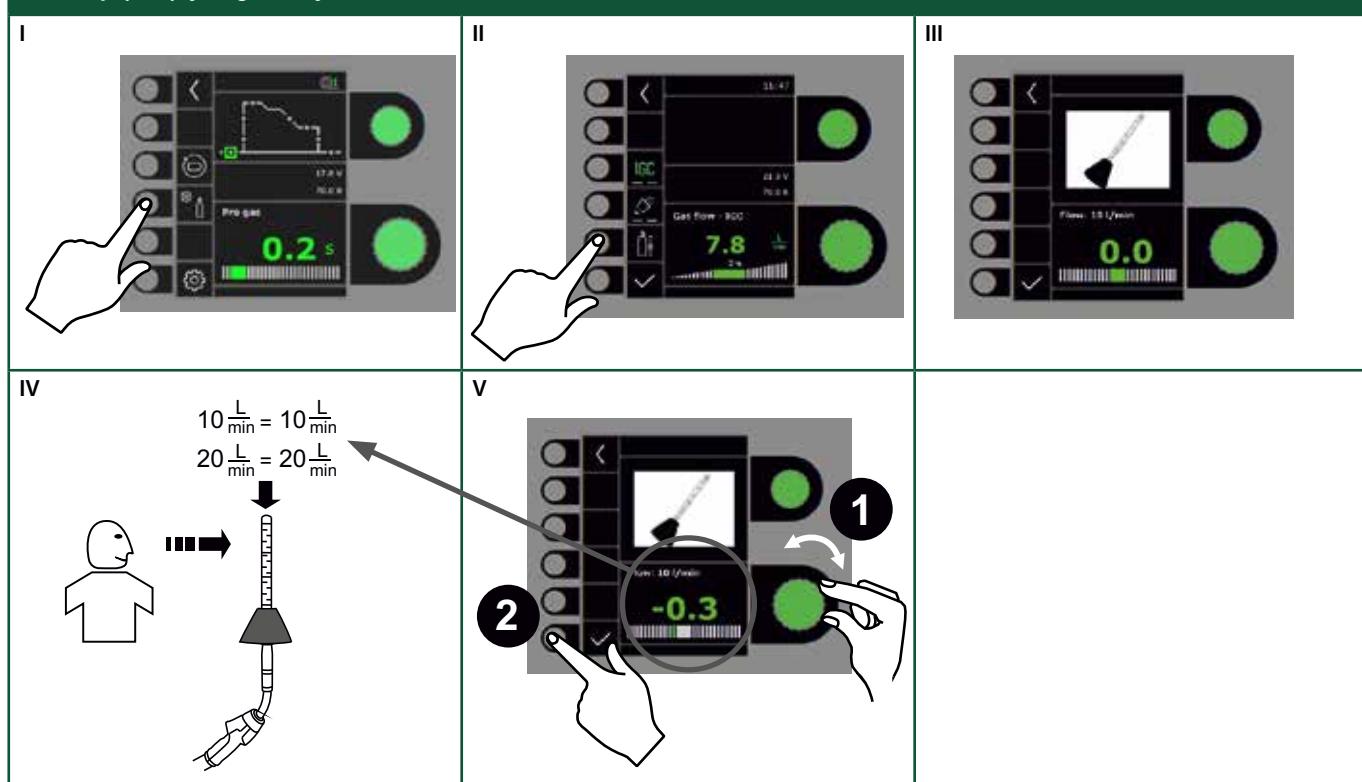


Nastawa palnika



Funkcje specjalne

Kalibracja przepływu gazu (wybrane modele)



Rozwiązywanie błędów

Automig Pulse posiada wbudowany zaawansowany system ochrony. Spawarka automatycznie zatrzymuje dopływ gazu, przerwa prąd spawania i zatrzymuje podawanie drutu w przypadku wystąpienia błędu.

Wybrane błędy:

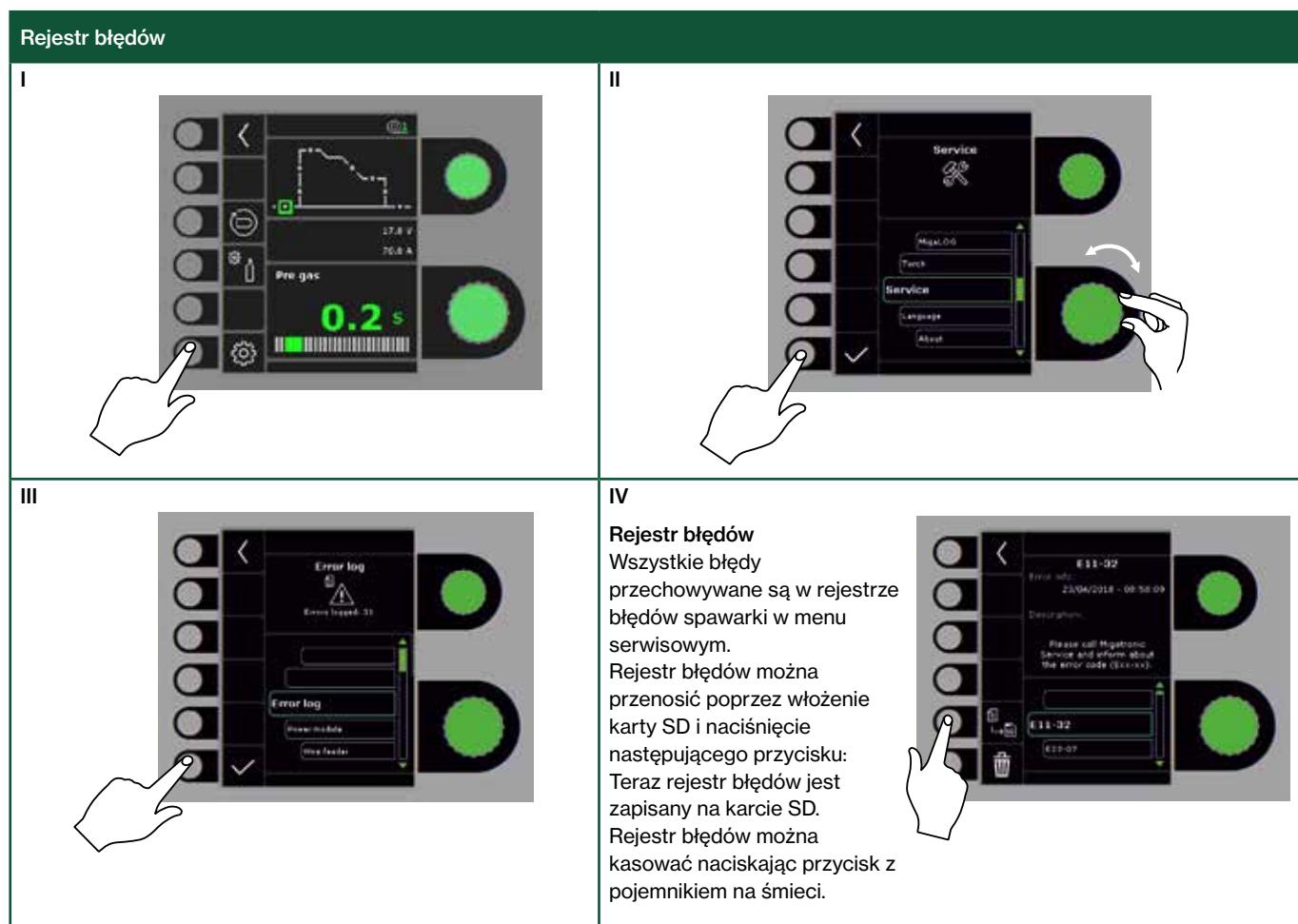
Błąd sterowania gazem (IGC)

Błąd sterowania gazem pojawia się w związku ze zbyt niskim lub wysokim ciśnieniem przepływającego gazu.

Upewnij się, że ciśnienie przepływającego gazu jest wyższe niż 2 bary i niższe niż 6 barów, co odpowiada 5 l/min i 27 l/min.

Sygnal błędu wyłączamy ręcznie ustawiając przepływ gazu na 27 l/min. Błąd ten kasujemy krótkim naciśnięciem przycisku ✓.

Uwaga: ważne jest, aby podczas spawania można było utrzymać przepływ gazu na zadanym poziomie.



Dane techniczne 1

ZASILACZ Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Sieć zasilająca ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Fazy	3	3	3
Minimalna moc generatora, kVA	16	16	16
¹⁾ Minimalna moc zwarciowa Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Bezpiecznik, A	10/16	10/16	10/16
Rzeczywisty prąd sieci, A	8,6	8,6	8,6
Maksymalny prąd sieci, A	15,4	15,4	15,4
Moc 100 %, kVA	8,6	5,8	5,8
Moc maksymalna, kVA	10,6	10,6	10,6
Moc jałowa, W	11	11	11
Sprawność, %	86	86	86
Współczynnik mocy	0,93	0,93	0,93
Zakres prądowy, A	15-300	15-300	15-300
100% cykl pracy przy 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Maks. cykl pracy przy 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
100% cykl pracy przy 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
60% cykl pracy przy 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Maks. cykl pracy przy 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Napięcie stanu jałowego, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Zakres zastosowania	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Klasa ochronności	IP23S	IP23S	IP23S
Normy	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Wymiary (wys. x szer. x gł.), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Ciążar, kg	49	63	67
Prędkość posuwu drutu, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Podłączenie palnika	EURO	EURO	EURO
Średnica drutu, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Średnica bębna z drutem, mm	300	2x300	3x200
Szpula drutu, kg	5-18	2x5-18	3x5
Maks. ciśnienie gazu, MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNKCJA	PROCES	ZAKRES WARTOŚCI
Wybór trybu wyzwalania, 2-czasowy/4-czasowy	MIG/MAG	2/4
Czas wypływu gazu PRE-GAZ, s	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Rozruch w stanie nagrzanym, %	Synergiczne	-99-(+)99
Czas rozruchu w stanie nagrzanym, s	Synergiczne	0-20
Czas obniżania obciążenia, s	Synergiczne	0-10
Stop amp [wstrzymanie dopływu prądu], %	Synergiczne	0-100
Czas stop amp, s	Synergiczne	0-10
Czas wypływu gazu POST-GAZ, s	MIG	0-20
Czas zgrzewania punktowego, s	MIG	0,1-5,0
Czas fazy spawania, sek.	MIG	0,1-5,0
Wartość DUO Plus™	MIG	1-50
Dławik elektroniczny	MIG	-5-(+)5

1) To urządzenie spełnia wymagania EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) pod warunkiem, że moc zwarciowa Ssc sieci w punkcie sprzężenia jest wyższa lub równa wartościami podanymi w powyższej tabeli. Osoba dokonująca instalacji bądź użytkownik urządzenia są odpowiedzialni za upewnienie się – w razie konieczności konsultując się z operatorem sieci dystrybucyjnej – że urządzenie podłączone jest wyłącznie do zasilania o mocy zwarciowej SSc wyższej lub równej wartościom podanym w powyższej tabeli.

2) 5 Ta spawarka spełnia wymagania dla spawarek przeznaczonych do pracy w obszarach o zwiększonym ryzyku porażenia prądem.

3) Urządzenia oznaczone jako IP23 zaprojektowano do zastosowań wewnętrz i na zewnątrz pomieszczeń.

Urządzenie może być magazynowane na zewnątrz. Nie wolno używać urządzenia podczas opadów atmosferycznych, chyba że pod odpowiednią osłoną

Dane techniczne 2

ZASILACZ Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio									
Sieć zasilająca ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380						
Fazy	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1						
Minimalna moc generatora, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9						
¹⁾ Minimalna moc zwarciowa Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75						
Bezpiecznik, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20						
Rzeczywisty prąd sieci, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8						
Maksymalny prąd sieci, A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2						
Moc 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0						
Moc maksymalna, kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1						
Moc jałowa, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45						
Sprawność, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80						
Współczynnik mocy	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98						
Zakres prądowy, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200							
100% cykl pracy przy 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5							
60% cykl pracy przy 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0							
Maks. cykl pracy przy 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0							
Napięcie stanu jałowego, V	50-60				50-60				50-60									
²⁾ Zakres zastosowania	S/CE				S/CE				S/CE									
³⁾ Klasa ochronności	IP23S				IP23S				IP23S									
Normy	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A									
Wymiary (wys. x szer. x gł.), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003									
Ciążar, kg	52				66				70									
Prędkość posuwu drutu, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30									
Torch connection	EURO				EURO				EURO									
Średnica drutu, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6									
Średnica bębna z drutem, mm	300				2x300				3x200									
Szpula drutu, kg	5-18				2x5-18				3x5									
Maks. ciśnienie gazu, MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)									

* Spawarki o maksymalnym poborze mocy 10 A, z przewodem zasilającym 2,5 mm², mogą być używane z bezpiecznikami o różnej wielkości zabezpieczenia

FUNKCJA	PROCES	ZAKRES WARTOŚCI
Wybór trybu wyzwalania, 2-czasowy/4-czasowy	MIG/MAG	2/4
Czas wypływu gazu PRE-GAZ, s	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Rozruch w stanie nagrzanym, %	Synergiczne	-99-(+)99
Czas rozruchu w stanie nagrzanym, s	Synergiczne	0-20
Czas obniżania obciążenia, s	Synergiczne	0-10
Stop amp [wstrzymanie dopływu prądu], %	Synergiczne	0-100
Czas stop amp, s	Synergiczne	0-10
Czas wypływu gazu POST-GAZ, s	MIG	0-20
Czas zgrzewania punktowego, s	MIG	0,1-5,0
Czas fazy spawania, sek.	MIG	0,1-5,0
Wartość DUO Plus™	MIG	1-50
Dławik elektroniczny	MIG	-5-(+)5

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
niniejszym oświadczam, że nasza spawarka określona poniżej	
Typ: AUTOMIG Pulse	
Spełnia wymagania	2014/35/EU
dyrektyw:	2014/30/EU 2011/65/EU
Normy europejskie:	EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-5:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Rozporządzenie:	2019/1784/EU
Wydano w Fjerritslev w dniu 10.02.2021	
Kristian M. Madsen CEO	

- To urządzenie spełnia wymagania EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) pod warunkiem, że moc zwarciowa Ssc sieci w punkcie złączenia jest wyższa lub równa wartościom podanym w powyższej tabeli. Osoba dokonująca instalacji bądź użytkownik urządzenia są odpowiedzialni za upewnienie się – w razie konieczności konsultując się z operatorem sieci dystrybucyjnej – że urządzenie podłączone jest wyłącznie do zasilania o mocy zwarciowej SSc wyższej lub równej wartościom podanym w powyższej tabeli.
- 5 Ta spawarka spełnia wymagania dla spawarek przeznaczonych do pracy w obszarach o zwiększonym ryzyku porażenia prądem.
- Urządzenia oznaczone jako IP23 zaprojektowano do zastosowań wewnętrz i na zewnątrz pomieszczeń. Urządzenie może być magazynowane na zewnątrz. Nie wolno używać urządzenia podczas opadów atmosferycznych, chyba że pod odpowiednią osłoną

Conexiones y uso



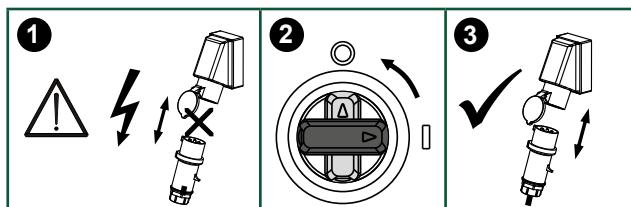
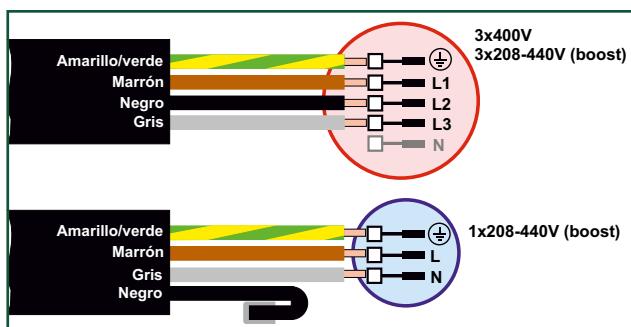
Atención

Leer la nota de advertencia y el manual de instrucciones cuidadosamente antes de la operación inicial y guardar la información para su posterior.

Instalación

Conexión eléctrica

Conecte la máquina a la tensión de alimentación correcta. Por favor lea la placa de características (U_i) en la parte trasera de la máquina.



Conexión del gas protector

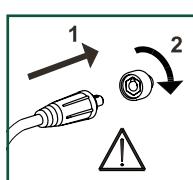
Conecte la manguera de gas, la cual está fijada en la parte trasera de la máquina de soldadura (3), a un suministro de gas con regulador de presión (2-6 bar). (Nota: Algunos tipos de reguladores de presión requieren una salida de presión de más de 2 bar para funcionar de forma óptima). En el carrito portabombonas se pueden montar una o dos bombonas de gas.

Consumo de gas

Dependiendo del trabajo de soldadura, el tipo de gas y el diseño del cordón de soldadura, el consumo de gas variará en rangos de 6-7 l / min a amperajes bajos (<25A) y hasta 27 l / min a máx. amperaje.

Consumo de material

El consumo de material se puede estimar calculando el tiempo de soldadura en minutos multiplicado por la velocidad de alimentación del alambre (m / min) multiplicado por el peso por metro de los consumibles de soldadura en uso.

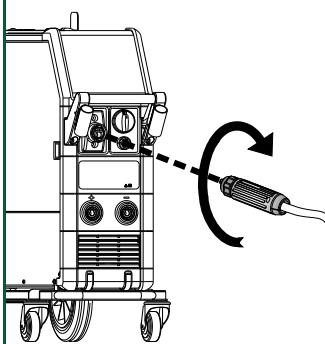


¡IMPORTANTE!

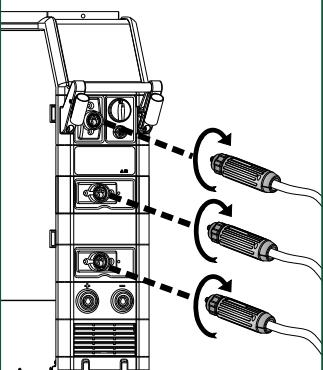
Con el fin de evitar la destrucción de conectores y cables, un buen contacto eléctrico es necesario cuando conectamos el cable de masa y las mangueras de soldadura a la máquina.

Conexión de la antorcha de soldadura

Automig Single



Automig Duo/Trio



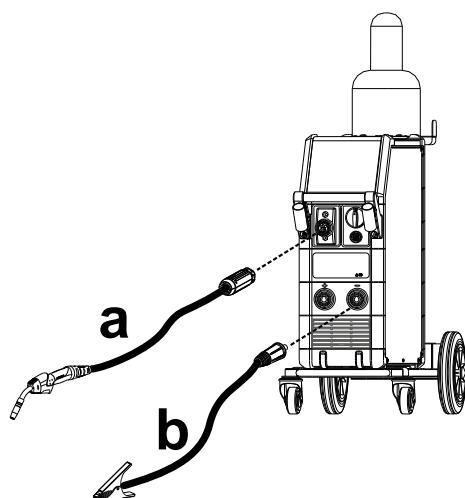
Atención

Hay voltaje en el hilo de soldadura cuando presionamos el gatillo de la antorcha de soldadura.

Dimensiones de cable recomendadas

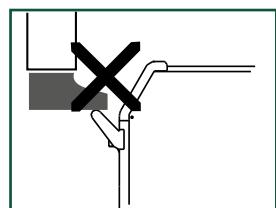
Corriente de soldadura	DC	PULSADO
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

Proceso de soldadura	Distancia a la pieza de trabajo (a)	Longitud total de cable en circuito de soldadura (a+b)
MIG - pulse	10 m	20 m
MIG - non pulse	30 m	60 m



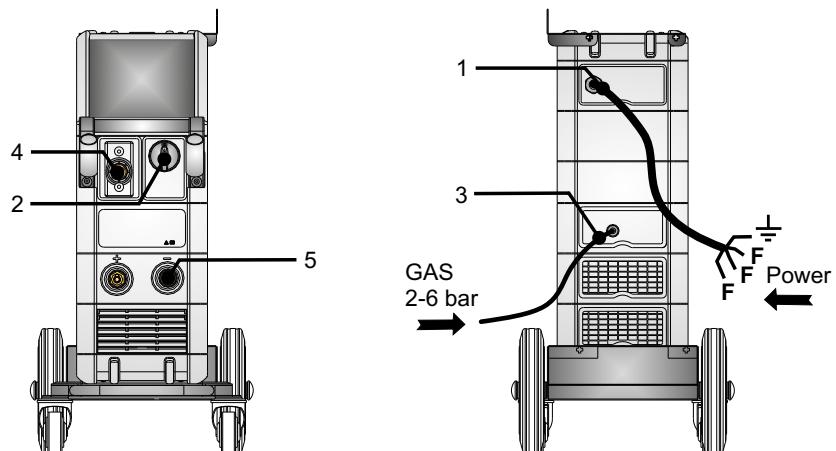
No levante la máquina por el asa.
No pise sobre el asa.

La máquina no debe levantarse con una grúa.



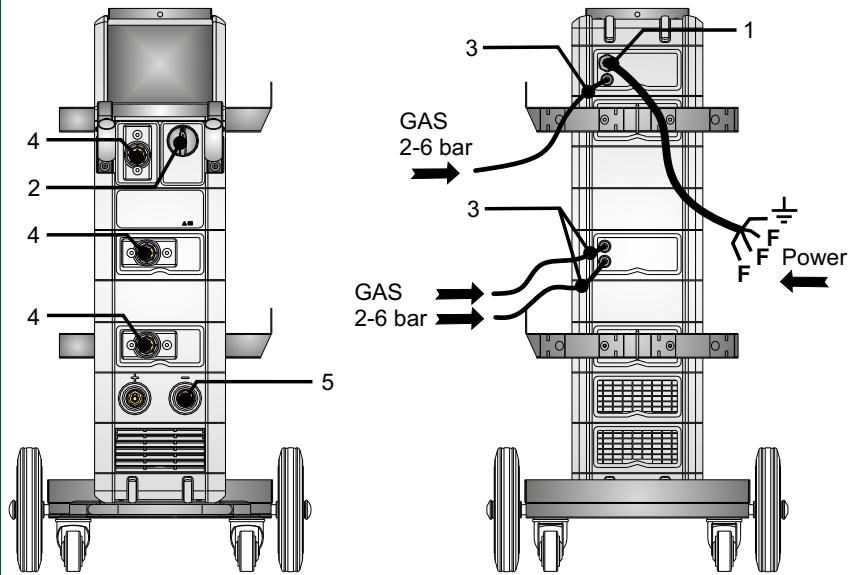
Conexiones y uso

Automig Pulse single



1. Conexión eléctrica
2. Interruptor de encendido on/off
3. Conexión del gas protector
4. Conexión de la antorcha de soldadura
5. Conexión de la pinza de masa

Automig Pulse Duo/Trio



Conexiones y uso

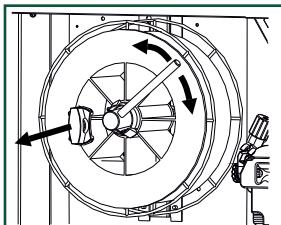
Ajuste del freno del hilo

El freno del hilo debe ajustarse para detener la bobina antes de que el hilo de soldadura sobrepase el borde de la bobina. La fuerza del frenado depende del peso de la bobina de hilo y de la velocidad de alimentación del hilo. El ajuste de fábrica es:

15 kg (Automig Single/Duo) o 5 kg (Automig Trio).

Regulación del freno:

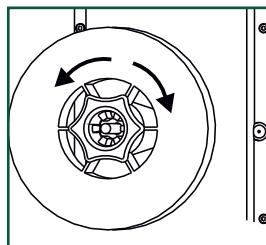
- Desmonte el mando de control introduciendo un destornillador fino detrás de la perilla y luego tire de ella.
- Adjunte el freno del hilo apretando o aflojando la tuerca autoblocante en el eje del centro del hilo.
- Vuelva a montar el mando de control.



Ajuste del freno de la bobina de 15 Kg

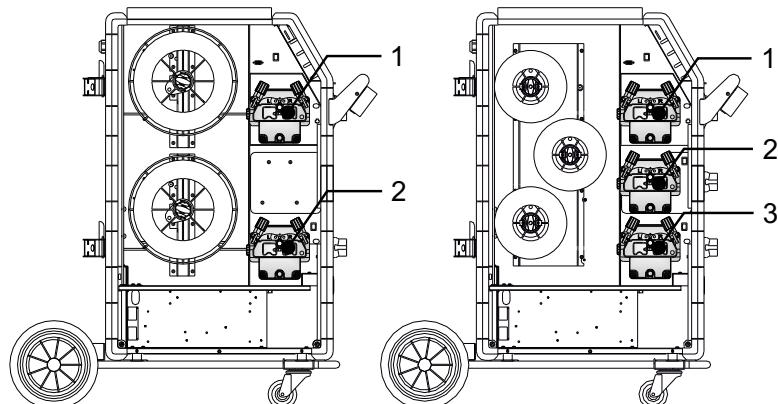
Regulación del freno:

- Adjunte el freno del hilo apretando o aflojando la tuerca autoblocante en el eje del centro del hilo.



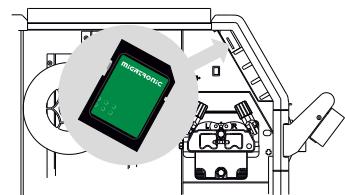
Ajuste del freno de la bobina de 5 Kg

Montaje de las piezas en la devanadora



Actualización de Software

- Inserte la tarjeta SD
- Encender la máquina
- Espere hasta que la unidad indica que la actualización está completada
- Apagar la máquina y retirar la tarjeta SD
- La máquina está lista para usar



El nuevo software sera cargado en la fuente de potencia y en todas las unidades conectadas.

El software puede ser descargado desde <http://migatronic.com>

Licencia SW

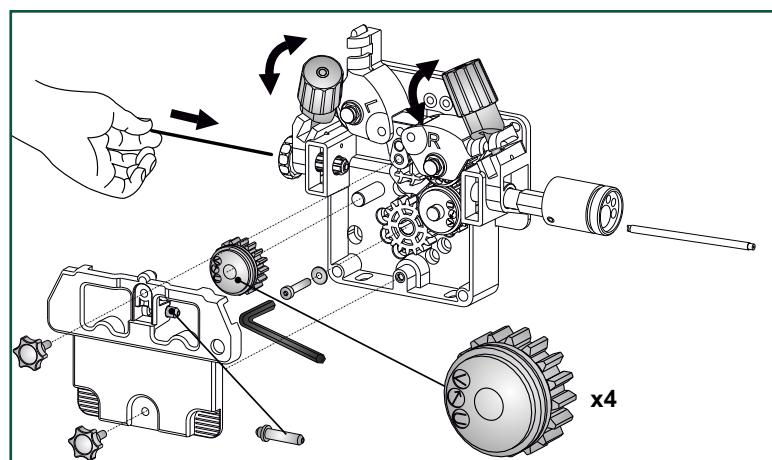
Si compras el software MIGALOG, entonces los archivos MigaLic.dat deben ser leídos por la máquina de la misma forma que los paquetes de SW. Por favor no olvide guardar una copia de seguridad.

El archivo MigaLic.txt contiene información sobre el número de licencia de máquina y licencias que incluyan a la tarjeta SD.

Nota:

Coloque los hilos blandos lo más alto posible para evitar la contaminación y la caída de virutas de metal; es decir, coloque los rodillos de arrastre en U en la parte superior y los rodillos de arrastre en V en la parte inferior en los modelos Duo / Trio. Orden recomendada:

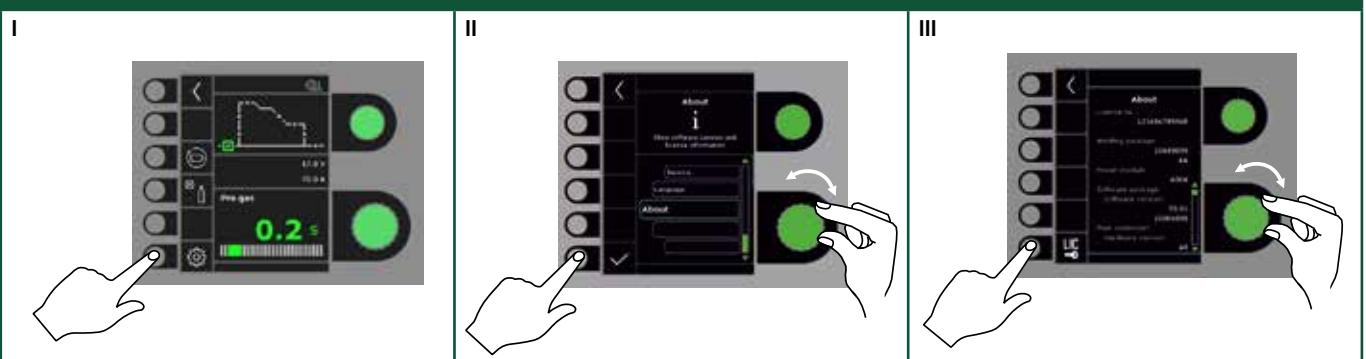
- 1) Aluminio
- 2) CuSi / CuAl (soldadura MIG)
- 3) Acero carbono



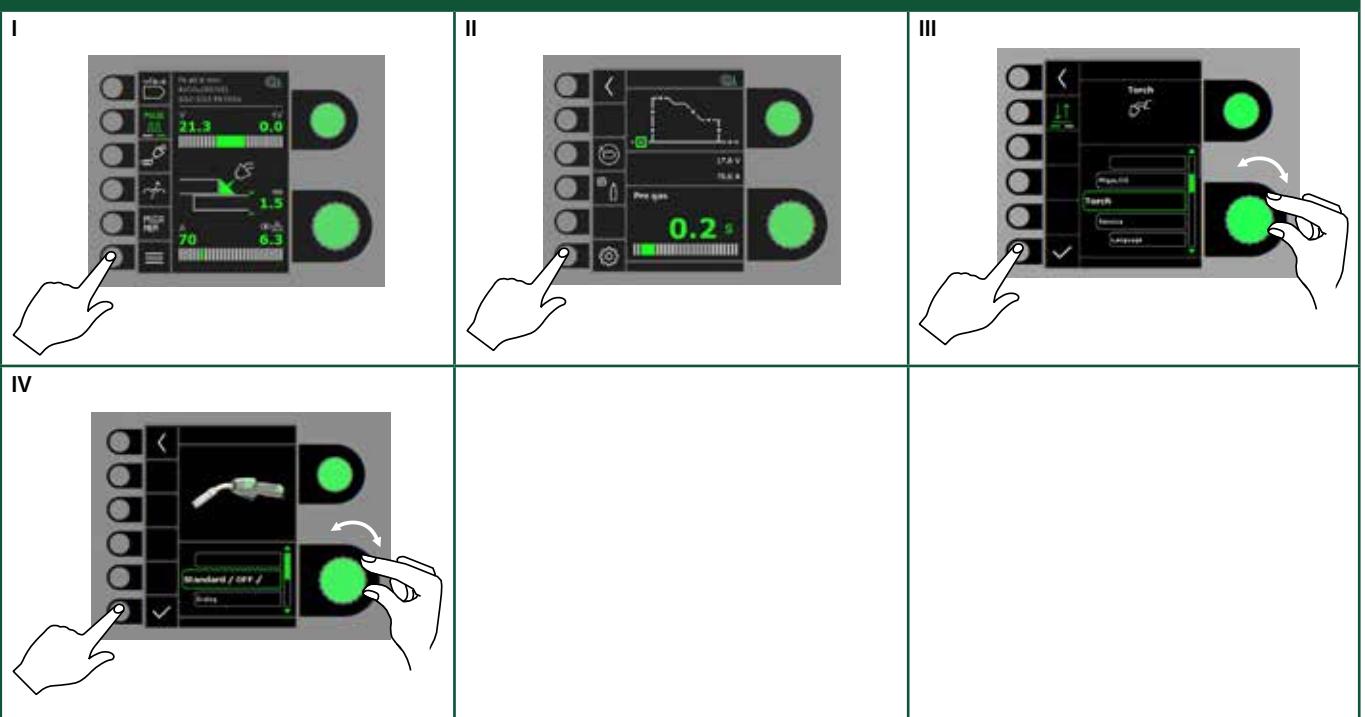
La presión sobre el pomo de tornillo se ajusta de forma que permita resbalar el hilo sobre los rodillos cuando este es parado en la punta de contacto

Funciones especiales

Software / Licencias

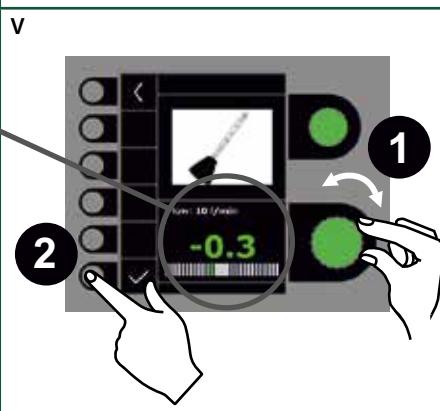
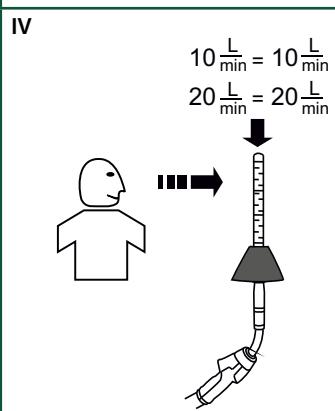
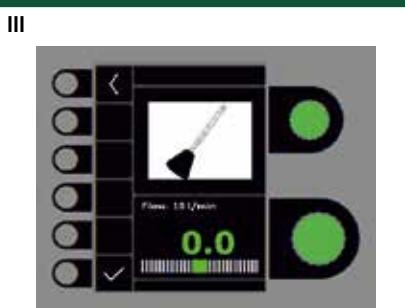
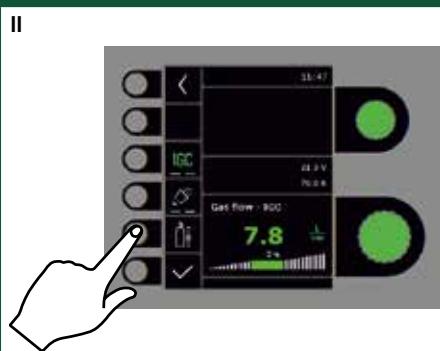
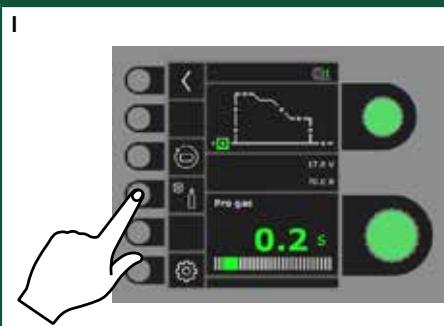


Configuración de Antorcha



Funciones especiales

Calibración del flujo de gas (no en todos los modelos)



Manejo de errores

La máquina Automig Pulse está dotada de un sofisticado sistema de autoprotección. La máquina para automáticamente el suministro de gas, interrumpe la corriente de soldadura y para la alimentación de velocidad de hilo en caso de error.

Errores seleccionados:

Error de control de Gas (IGC)

El error se debe a que la presión del gas es demasiado baja o demasiado alta.

Asegúrese de que la presión del flujo de gas es superior a 2 bar e inferior a 6 bar, correspondiente a 5 l/min y 27 l/min.

El error es eliminado ajustando de forma manual el flujo de gas hasta 27 l/min. El error de gas se restablece mediante una presión corta en el botón ✓.

Nota: es importante que el suministro de gas indicado se pueda mantener durante la soldadura.

Registro de errores	
I	
II	
III	
IV	<p>Registro de errores</p> <p>Todos los errores se guardan en el registro de errores de la máquina en el menú Servicio. El registro de errores puede ser distribuido, cuando insertamos la tarjeta SD y presionamos el siguiente botón:</p> <p>El registro de errores es ahora guardado en la tarjeta SD. El registro de errores se puede restablecer cuando presionamos el botón con el cubo de basura.</p>

Datos técnicos 1

GENERADOR Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Tensión de alimentación ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Fases	3	3	3
Tamaño mínimo del generador, kVA	16	16	16
¹⁾ Potencia mínima de corto-circuito Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Fusible, A	10/16	10/16	10/16
Corriente absorbida efectiva, A	8,6	8,6	8,6
Máx. corriente absorbida, A	15,4	15,4	15,4
Potencia 100%, kVA	8,6	5,8	5,8
Potencia máx., kVA	10,6	10,6	10,6
Potencia circuito abierto, W	11	11	11
Rendimiento, %	86	86	86
Factor de potencia	0,93	0,93	0,93
Gama de corriente, A	15-300	15-300	15-300
100% intermitencia 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Máx. intermitencia 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
100% intermitencia 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
60% intermitencia 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Máx. intermitencia 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tensión en vacío, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Clase de aplicación	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Clase de protección	IP23S	IP23S	IP23S
Normas	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Dimensiones (AlxAnxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Peso, kg	49	63	67
Velocidad del hilo, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Conexión de antorcha	EURO	EURO	EURO
Diámetro de hilo, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Diámetro de carrete, mm	300	2x300	3x200
Bobina de hilo, kg	5-18	2x5-18	3x5
Máx. presión de gas, MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNCIÓN	PROCESO	RANGO DE VALORES
Gatillo antorcha, 2/4 tiempos	MIG/MAG	2/4
Pre-gas, seg.	MIG/MAG	0-10
Inicio velocidad hilo, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Cebado caliente, %	Sinergico	-99-(+)99
Tiempo de cebado caliente, seg.	Sinergico	0-20
Rampa descendente, seg.	Sinergico	0-10
Amperios finales, %	Sinergico	0-100
Tiempo de amperios finales, seg.	Sinergico	0-10
Post-gas, seg.	MIG	0-20
Tiempo de soldadura por puntos, seg.	MIG	0,1-5,0
Tiempo de punto de soldadura, sec.	MIG	0,1-5,0
Valor DUO Plus™	MIG	1-50
Autoinducción electrónica	MIG	-5-(+)5

- 1) Este equipo cumple con la norma EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) siempre que la potencia de cortocircuito Ssc de la red en el punto de interfaz es mayor o igual a los datos indicados en la tabla mencionada. Es la responsabilidad del instalador o usuario del equipo para asegurar, mediante consulta con el operador de la red de distribución si es necesario, que el equipo está conectado sólo a un suministro con un CSC potencia de cortocircuito mayor que o igual a los datos indicados en la tabla antes mencionada.
- 2) **S** La máquina cumple las normas exigidas a los aparatos que funcionan en zonas donde existe gran riesgo de choque eléctrico.
- 3) La máquina está diseñada para uso en interiores y exteriores según la clase de protección IP23S. La máquina puede almacenarse, pero no debe usarse en exteriores durante la lluvia, a menos que esté protegida.

Datos técnicos 2

GENERADOR Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio									
Tensión de alimentación ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380						
Fases	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1						
Tamaño mínimo del generador, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9						
¹⁾ Potencia mínima de corto-circuito Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75						
Fusible, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20						
Corriente absorbida efectiva, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8						
Máx. corriente absorbida, A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2						
Potencia 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0						
Potencia máx., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1						
Potencia circuito abierto, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45						
Rendimiento, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80						
Factor de potencia	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98						
Gama de corriente, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200							
100% intermitencia 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5							
60% intermitencia 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0							
Máx. intermitencia 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0							
Tensión en vacío, V	50-60				50-60				50-60									
²⁾ Clase de aplicación	S/CE				S/CE				S/CE									
³⁾ Clase de protección	IP23S				IP23S				IP23S									
Normas	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A									
Dimensiones (AlxAnxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003									
Peso, kg	52				66				70									
Velocidad del hilo, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30									
Conexión de antorcha	EURO				EURO				EURO									
Diámetro de hilo, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6									
Diámetro de carrete, mm	300				2x300				3x200									
Bobina de hilo, kg	5-18				2x5-18				3x5									
Máx. presión de gas, MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)									

* Las fuentes de potencia con un consumo máximo de 10 A y un cable de alimentación de 2,5 mm² se pueden utilizar en más de un tamaño de fusible

FUNCIÓN	PROCESO	RANGO DE VALORES
Gatillo antorcha, 2/4 tiempos	MIG/MAG	2/4
Pre-gas, seg.	MIG/MAG	0-10
Inicio velocidad hilo, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Cebado caliente, %	Sinergico	-99-(+99
Tiempo de cebado caliente, seg.	Sinergico	0-20
Rampa descendente, seg.	Sinergico	0-10
Amperios finales, %	Sinergico	0-100
Tiempo de amperios finales, seg.	Sinergico	0-10
Post-gas, seg.	MIG	0-20
Tiempo de soldadura por puntos, seg.	MIG	0,1-5,0
Tiempo de punto de soldadura, sec.	MIG	0,1-5,0
Valor DUO Plus™	MIG	1-50
Autoinducción electrónica	MIG	-5-(+5

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
por la presente declaramos nuestra máquina como se indica a continuación	
Tipo: AUTOMIG Pulse	
Conforme a las directivas:	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU
Normas Europeas:	EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-5:2019 EN IEC60974-10:2014/A1:2015
Reglamento:	2019/1784/EU
Publicado en Fjerritslev 10.02.2021	
Kristian M. Madsen CEO	

- Este equipo cumple con la norma EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) siempre que la potencia de cortocircuito Ssc de la red en el punto de interfaz es mayor o igual a los datos indicados en la tabla mencionada. Es la responsabilidad del instalador o usuario del equipo para asegurar, mediante consulta con el operador de la red de distribución si es necesario, que el equipo está conectado sólo a un suministro con un CSC potencia de cortocircuito mayor que o igual a los datos indicados en la tabla antes mencionada.
- La máquina cumple las normas exigidas a los aparatos que funcionan en zonas donde existe gran riesgo de choque eléctrico.
- La máquina está diseñada para uso en interiores y exteriores según la clase de protección IP23S. La máquina puede almacenarse, pero no debe usarse en exteriores durante la lluvia, a menos que esté protegida.

Csatlakoztatás és üzembe helyezés



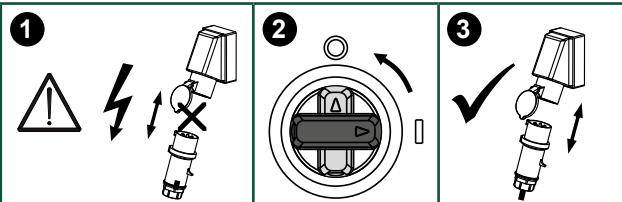
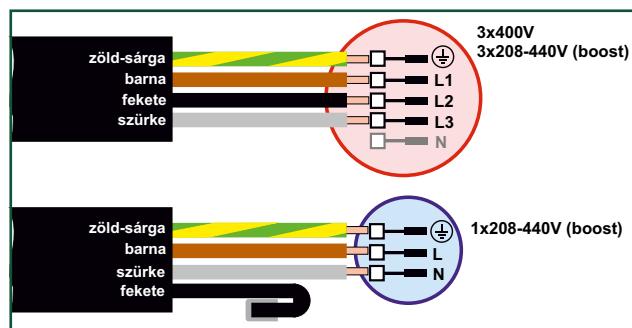
Figyelem

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

Lehetséges üzembe helyezés

Hálózati csatlakoztatás

A gépet egy olyan hálózathoz kell csatlakoztatni, ami meggyegző a hátulján lévő adattáblán (U_U) szereplővel.



Védőgáz csatlakozás

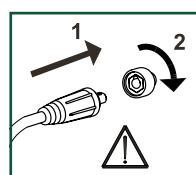
A gép hátoldalán lévő gázcsövet (3) csatlakoztassuk nyomáscsökkentővel (2-6 bar) a gázellátáshoz.
Figyelem! Egyes nyomáscsökkentők az optimális üzemeléshez magasabb kimeneti nyomást igényelnek, mint 2 bar.
Egy/kettő gázpalackot lehet a kocsi végén rögzíteni.

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.

Hozaganyag fogyasztás

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

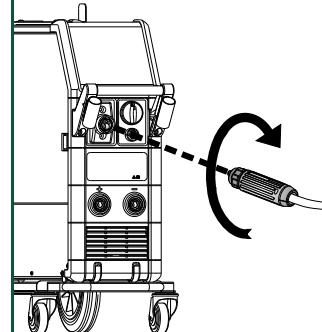


FONTOS!

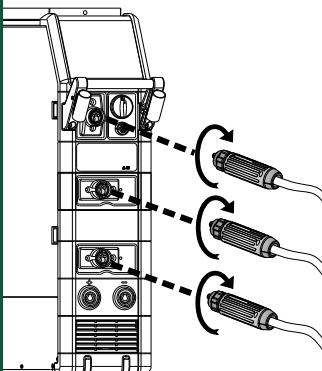
Figyeljen a test és hegesztőkábelek stabil csatlakozására.
Máskülönben a csatlakozók és kábelek sérülhetnek.

A hegesztőkábel csatlakoztatása

Automig Single



Automig Duo/Trio



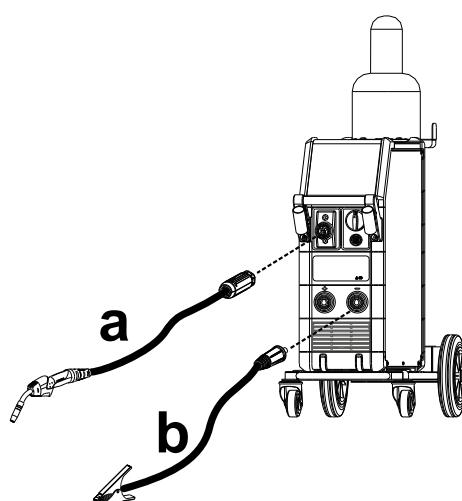
Figyelem

A hegesztőhuzalon feszültség van, ha a hegesztőpisztoly gombját megnyomjuk.

Ajánlott kábel méretek

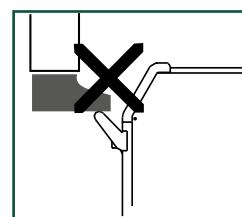
Hegesztőáram	DC	Impulzus
200 A	35 mm ²	35 mm ²
300 A	50 mm ²	70 mm ²

Hegesztési eljárás	Távolság a munkadarabtól (a)	Teljes kábelhossz hegesztési körben (a+b)
MIG - impulzus	10 m	20 m
MIG - imulzus nélkül	30 m	60 m



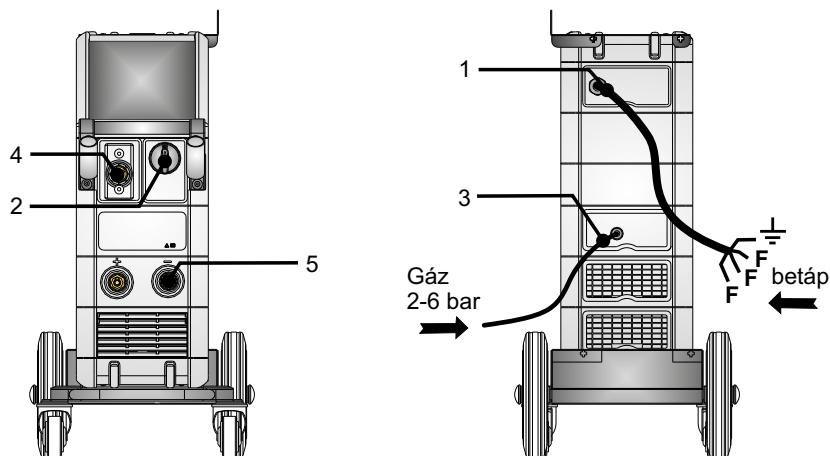
Ne emelje a gépet a fogantyúnál!
Ne lépj en a fogantyúra!

A gép nem alkalmas daruval történő emelésre.



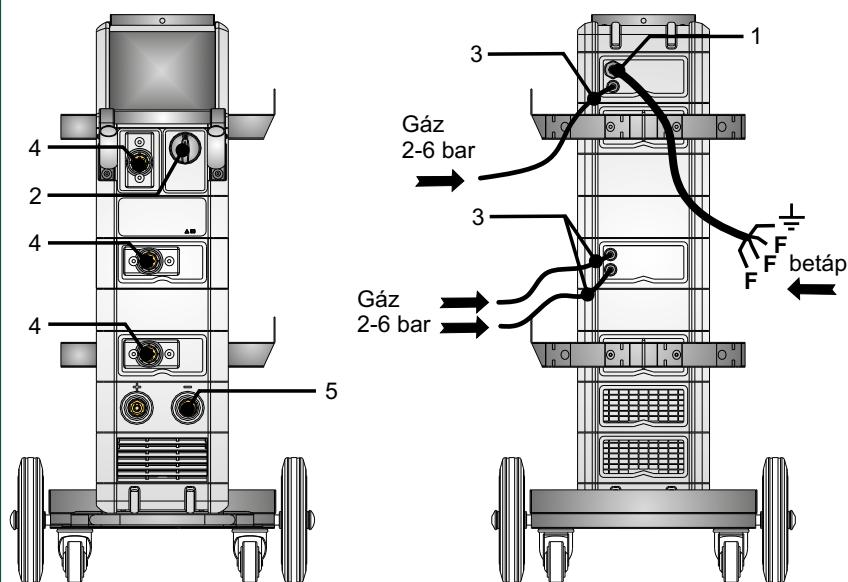
Csatlakoztatás és üzembe helyezés

Automig Pulse single



1. Hálózati csatlakoztatás
2. Be és kikapcsoló
3. Védőgáz csatlakozás
4. Csatlakozó - hegesztőkábel
5. Csatlakozó a testfogóhoz

Automig Pulse Duo/Trio



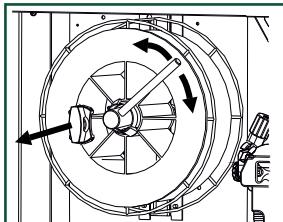
Csatlakoztatás és üzembelevezés

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: 15 kg (Automig Single/Duo) vagy 5 kg (Automig Trio).

Beállítás:

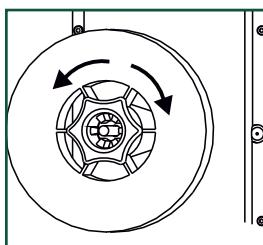
- A gombot leszerelhetjük, ha egy csavarhúzót a gomb mögé dugunk. Ezután a gombot kihúzhatjuk.
- A huzalfék a tengelyen levő ellenanya meghúzásával, vagy lazításával állítható.
- A gombot ismét vissza kell szerelni.



A huzalfék beállítása 15 kg

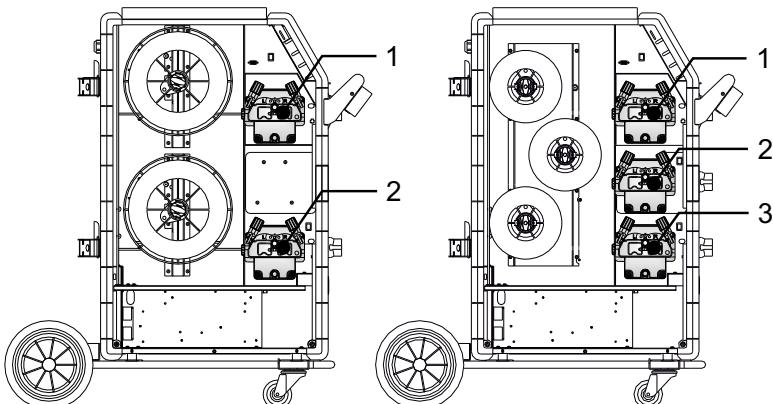
Beállítás:

- A huzalfék a tengelyen levő ellenanya meghúzásával, vagy lazításával állítható.



A huzalfék beállítása 5 kg

Az alkatrészek szerelése a huzaltolóban

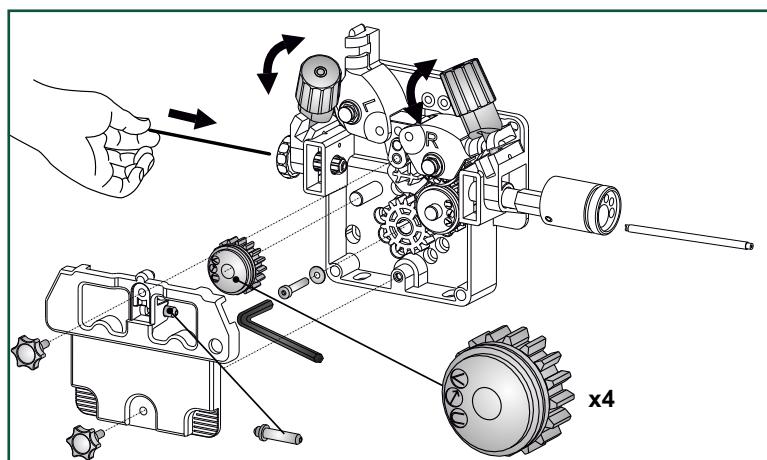


Figyelem:

Lágy huzalokat lehetőleg fentre kell tenni a szennyeződés és fémforgácsok lehullásának elkerülése érdekében; ez azt jelenti, hogy lehetőleg az „U“-profilú görgőket fentre, a „V“-profilúakat lentre tegyük Duo/Trio-modelek esetén.

Javasolt sorrend:

- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG-forrasztás)
- 3) Acél



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

Szoftver frissítés

- Dugja be az SD-kártyát.
- Kapcsolja be a gépet.
- Várja meg, amíg a készülék jelzi, hogy a frissítés befejeződött.
- Kapcsolja ki a gépet és vegye ki a kártyát.
- A gép most használatra kész.



Új szoftver lesz betöltve az áramforrásba és az összes csatlakoztatott egységebe.

A szoftver a <http://migatronic.com> oldalról letölthető.

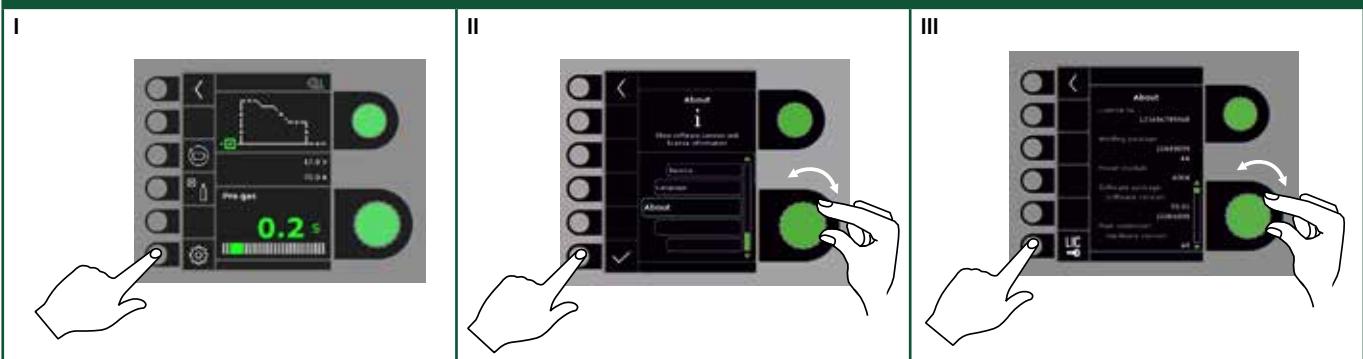
SW-licenz

MIGALOG Software vásárlása esetén a MigaLic.dat-adatokat és a Software-csomagot be kell olvasni. Kérjük mentse el a szoftverről egy biztonsági másolatot.

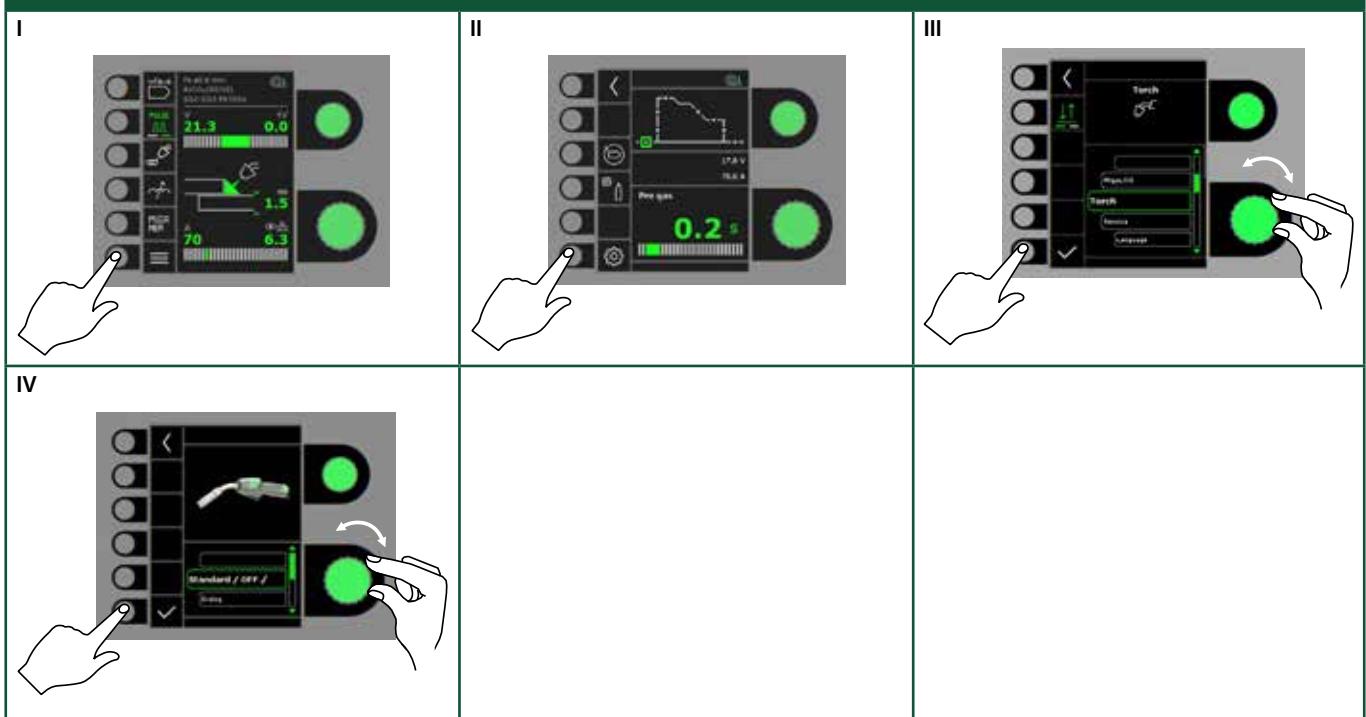
A MigaLic.txt adat információt tartalmaz a gép licenszszámáról és az SD-kártyán tárolt licenszekről.

Egyedi funkciók

Szoftver/licenzsz

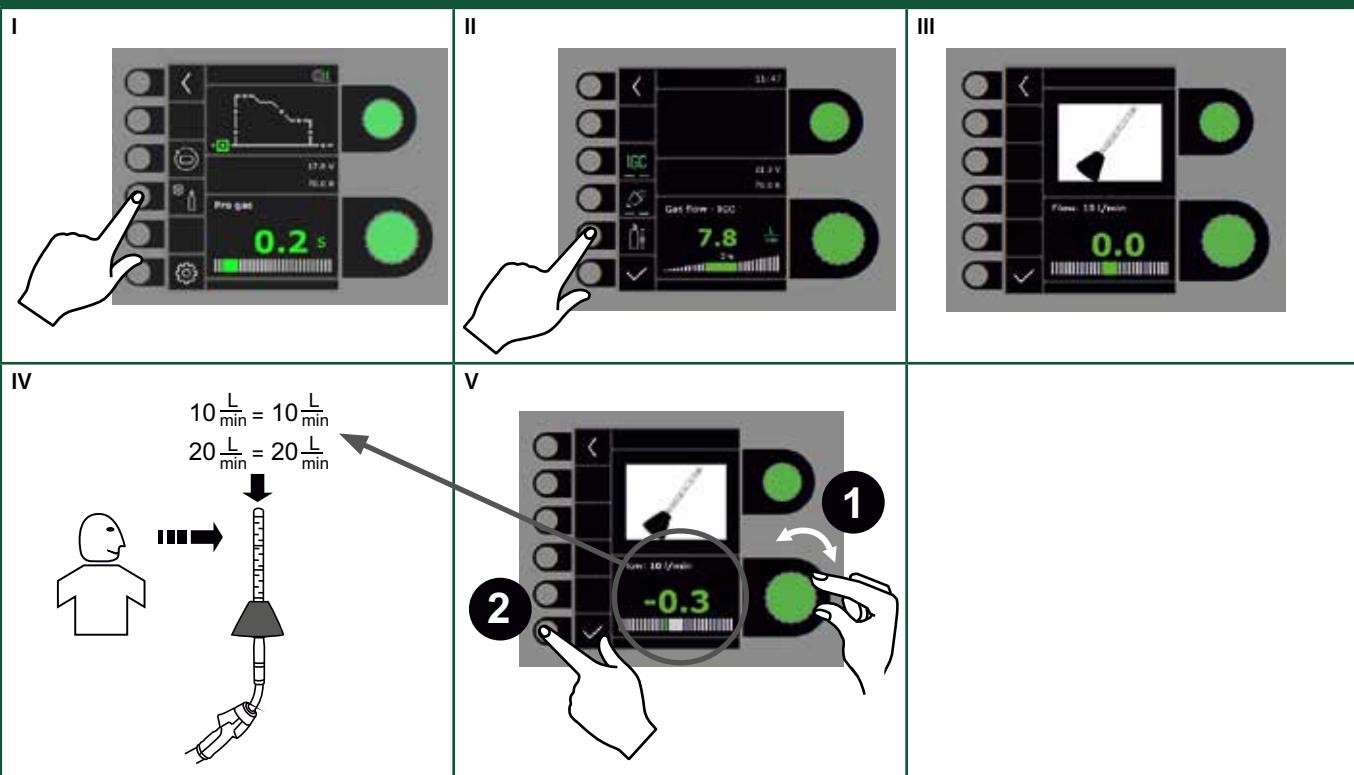


Pisztoly beállítás



Egyedi funkciók

A gáz átfolyás kalibrálása (nem minden kivitel)



Hibakeresés

A Automig Pulse fejlett önvédő rendszerrel rendelkezik. A gép automatikusan megállítja a gázt, megszakítja a hegesztő áramot és megállítja a huzaladagolást, ha hiba lép fel.

Kiválasztott hiba:

Gáz vezérlő hiba (IGC)

A gázmennyiség túl alacsony, vagy túl magas. Ellenőrizze, hogy a gáznyomás 2 bárnál magasabb és 6 bárnál alacsonyabb legyen, ami annyit jelent, hogy 5 l/perc és 27 l/perc között van. A gáz hibajelzés kikapcsol, ha a kézi gázmennyiség beállítása 27 l/perc-re történik. Gáz hibajelzés a ✓ -gomb rövid megnyomásával törlődik.

Megjegyzés: fontos, hogy az említett gázellátás hegesztés közben is megmaradjon.

Hibalista			
I		II	
III		IV	<p>Hibalista</p> <p>A gép szervíz menüjében minden hiba tárolódik. A hibalista egy SD-kártya behelyezésével és az alábbi gombok megnyomásával kiírható:</p> <p>A hibalista ezután az SDkártyán tárolódik. Ezután a hibalista a lomtárgomb megnyomásával lenullázható.</p>

Műszaki adatok 1

ÁRAMFORRÁS Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Hálózati feszültség $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Fázis	3	3	3
A generátor minimális teljesítménye, kVA	16	16	16
¹⁾ Miin. rövidzárlati teljesítmény Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Biztosíték, A	10/16	10/16	10/16
Effektív hálózati áramfelvétel, A	8,6	8,6	8,6
Max. hálózati áram, A	15,4	15,4	15,4
Csatlakozási teljesítmény 100%, kVA	8,6	5,8	5,8
Max. teljesítmény, kVA	10,6	10,6	10,6
Üresjárási teljesítmény, W	11	11	11
Hatásfok, %	86	86	86
Teljesítmény tényező	0,93	0,93	0,93
Áramtartomány, A	15-300	15-300	15-300
Bi 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Bi max. 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Bi 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Bi 60% 40°C, A/V	220/25,0	220/25,0	220/25,0
Bi max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Üres járási feszültség, V	50-60	50-60	50-60
²⁾ Használati osztály	S/CE	S/CE	S/CE
³⁾ Védezettség	IP23S	IP23S	IP23S
Szabvány	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Méret (MxSzxH), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Súly, kg	49	63	67
Huzalelőtoló sebesség, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Pisztolycsatlakozás	EURO	EURO	EURO
Huzal átmérő, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Huzaltekercs max. átmérő, mm	300	2x300	3x200
Huzal dob, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gáznyomás max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

BEÁLLÍTÁS	ELJÁRÁS	ÉRTÉK
Kapcsolási funkció, 2-Takt/4-Takt	MIG/MAG	2/4
Gázelőáramlás, mp-ig	MIG/MAG	0-10
Befüzés, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Szinergikus	-99-(+)99
Hotstart idő, mp-ig	Szinergikus	0-20
áramlefutási idő, mp-ig	Szinergikus	0-10
Befejező áram, %	Szinergikus	0-100
Befejező áram idő, mp-ig	Szinergikus	0-10
Gáz-utánáramlás, mp-ig	MIG	0-20
Ponthegesztési idő, mp-ig	MIG	0,1-5,0
Intervallum hegesztési idő, mp.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™-érték	MIG	1-50
Elektromos folytó	MIG	-5-(+)5

1) Ez a készülék megfelel az EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011)-nek, amennyiben a hálózati csatlakozónál a rövidzárlati teljesítmény Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fenti adattal.

A szerelő vagy a készülék használójának felelőssége biztosítani, esetleg a hálózat üzemeltetőjével történő megbeszélés alapján, hogy a készülék csak egy áramellátásra van csatlakoztatva, melynek a rövidzárlati teljesítménye Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fent megadott adatnál.

2) 5 Megfelel a megnöveált elektromos veszélyekkel szemben támasztott követelményeknek

3) Azon készülékek, melyek az IP23S védezettségnek megfelelnek, belső és külső használatra alkalmasak. A készülék tárolható külső helyszínen, de használata csapadékos időben csak akkor javasolt, ha attól védve van

Műszaki adatok 2

ÁRAMFORRÁS Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio									
Hálózati feszültség $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380						
Fázis	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1						
A generátor minimális teljesítménye, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9						
¹⁾ Miin. rövidzárlati teljesítmény Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75						
Biztosíték, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20						
Effektív hálózati áramfelvétel, A	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8	9,6	17,3	10,5	19,8						
Max. hálózati áram, A	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2	16,6	32,2	15,2	29,2						
Csatlakozási teljesítmény 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0						
Max. teljesítmény, kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1						
Üresjárási teljesítmény, W	16	45	45	45	16	50	50	45	16	55	55	45						
Hatásfok, %	87	82	82	80	87	82	82	80	87	82	81	80						
Teljesítmény tényező	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98						
Áramtartomány, A	15-230		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200							
Bi 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5							
Bi 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0							
Bi max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0		300/20/29,0		200/40/24,0							
Üres járási feszültség, V	50-60				50-60				50-60									
²⁾ Használati osztály	S/CE				S/CE				S/CE									
³⁾ Védezettség	IP23S				IP23S				IP23S									
Szabvány	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A									
Méret (MxSzxH), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003									
Súly, kg	52				66				70									
Huzalelőtoló sebesség, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30									
Pisztołycsatlakozás	EURO				EURO				EURO									
Huzal átmérő, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6									
Huzaltekercs max. átmérő, mm	300				2x300				3x200									
Huzal dob, kg	5-18				2x5-18				3x5									
Gáznyomás max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)									

* Az áramforrások 10 A és 2,5 mm² kábeles maximális áramfelvétellel több biztosíték méret esetén is használhatók.

BEÁLLÍTÁS	ELJÁRÁS	ÉRTÉK
Kapcsolási funkció, 2-Takt/4-Takt	MIG/MAG	2/4
Gázelőáramlás, mp-ig	MIG/MAG	0-10
Befüzés, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Szinergikus	-99-(+99
Hotstart idő, mp-ig	Szinergikus	0-20
áramelutási idő, mp-ig	Szinergikus	0-10
Befejező áram, %	Szinergikus	0-100
Befejező áram idő, mp-ig	Szinergikus	0-10
Gáz-utánáramlás, mp-ig	MIG	0-20
Ponthegesztési idő, mp-ig	MIG	0,1-5,0
Intervallum hegesztési idő, mp.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ érték	MIG	1-50
Elektromos folytó	MIG	-5-(+)5

EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	
	MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Dánia
kinyilatkozza, hogy nevezett készülék	
Típus: AUTOMIG Pulse	
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 CEO	

- Ez a készülék megfelel az EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011)-nek, amennyiben a hálózati csatlakozónál a rövidzárlati teljesítmény Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fenti adattal. A szerelő vagy a készülék használójának felelőssége biztosítani, esetleg a hálózat üzemeltetőjével történő megbeszélés alapján, hogy a készülék csak egy áramellátásra van csatlakoztatva, melynek a rövidzárlati teljesítménye Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fent megadott adatnál.
- 5** Megfelel a megnövelt elektromos veszélyekkel szemben támasztott követelményeknek
- Azon készülékek, melyek az IP23S védezettségnek megfelelnek, belső és külső használatra alkalmasak. A készülék tárolható külső helyszínen, de használata csapadékos időben csak akkor javasolt, ha attól védve van

DENMARK

Main office

MIGATRONIC A/S

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

MIGATRONIC AUTOMATION A/S

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

MIGATRONIC EUROPE:

Great Britain

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD

1 Sarah Court, Armthorpe
GB-Doncaster DN3 3FD, Great Britain
Tel. +44 2080730100, www.migatronic.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.migatronic.com

Italy

MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA

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

Norway

MIGATRONIC NORGE AS

Langmyra 10, N-4344 Bryne, Norway
Tel. +47 32 25 69 00, www.migatronic.com

Czech Republic

MIGATRONIC CZ a.s.

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

Sweden

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB

Tomasgårdsvägen 13 B, S-441 39 Alingsås, Sweden
Tel. +46 031 44 00 45, www.migatronic.com

Germany

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH

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