

MIG/MAG/MMA/TIG



MIG 303 M MULTI PULSE

MIG 303 M W MULTI PULSE

300A 80% DUTY CYCLE
270A 100% FACTEUR DE MARCHE
(t=40°C 10 min)



Three-phase input inverter for standard or pulsed MIG/MAG welding with separated wire feeder, coated electrode MMA and LIFTIG welding in direct current. Model with wheels and casters and separate wire feeder for easy transportation even in difficult access places. Integrated torch cooling module option. Synergic models with welding programs in its database. 2 displays for simultaneous welding current and voltage reading and HOLD function after welding (2 seconds). Electronic inductance adjustment for filler or penetration welds. Excellent arc ignition and welding results make this machine the right choice for medium and heavy metalworking, offshore and shipbuilding workshops for jobs with wire from \varnothing 0,6 to \varnothing 1,2mm (solid) and 0,9 to 1,6 (fluxed).

Inverter triphasé pour soudage MIG / MAG standard ou pulsé avec dévidoir séparé, électrode enrobée MMA et soudage LIFTIG en courant continu. Modèle avec roues et roulettes et dévidoir séparé pour un déplacement facile dans des endroits difficiles d'accès. Option de module de refroidissement de torche intégré. Modèles synergiques avec programmes de soudage dans la base de données. Deux écrans pour la lecture simultanée du courant et de la tension de soudage et fonction HOLD après le soudage (2 secondes). Réglage électronique de l'inductance pour les soudures de remplissage ou de pénétration. L'excellent amorçage de l'arc et les résultats de soudage font de cette machine une excellente option pour les industries métallomécaniques moyennes et lourdes, offshore et construction navale pour des travaux avec fil de \varnothing 0,6 à \varnothing 1,2mm (solide) et de 0,9 à 1,6 (fourré).

MIG



Length of wire at the outlet of the torch at the end of welding
Longueur du fil à la sortie de la torche à la fin du soudage



Gas flow at the end of the weld to maintain gas protection during the cooling of the workpiece and the electrode avoiding oxidations
Débit de gaz à la fin du soudage pour maintenir la protection du gaz pendant le refroidissement de la pièce et de l'électrode évitant les oxydations



Error message - When the machine is turned on, the torch trigger is activated
Message d'erreur - Lorsque la machine est allumée, la gâchette de la torche est activée



Error message - When the machine is turned on, the torch trigger is activated
Message d'erreur - Lorsque la machine est allumée, la gâchette de la torche est activée



Inductance adjustment (refill or penetrating)
Réglage de l'inductance (remplissage ou pénétration)

MMA



To improve arc ignition
Pour améliorer l'amorçage de l'arc



To prevent sticking of the electrode to the workpiece during welding
Pour éviter le collage de l'électrode sur la pièce à souder pendant le soudage

TIG



Gas flow at the end of the weld to maintain gas protection during the cooling of the workpiece and the electrode avoiding oxidations
Débit de gaz à la fin du soudage pour maintenir la protection du gaz pendant le refroidissement de la pièce et de l'électrode évitant les oxydations



Welding current up slope
Rampe de montée de courant de soudage

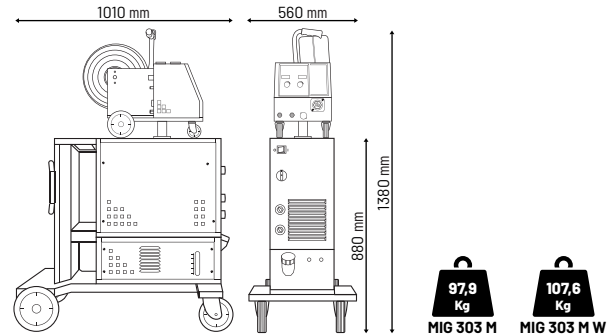
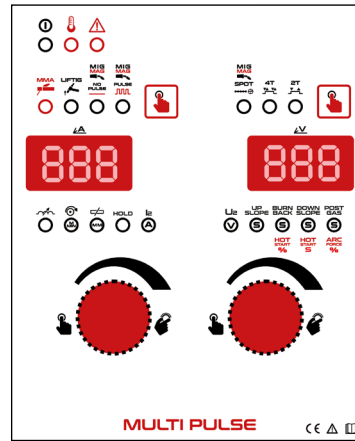


Welding current down slope for crater treatment
Rampe de descente de courant de soudage pour le traitement des cratères

Technical data Caractéristiques techniques

Input voltage <i>Tension d'alimentation</i>	3x400V (+/- 10%)
Frequency <i>Fréquence</i>	50/60 Hz
Maximum primary current (MIG/MMA/TIG) <i>Courant primaire maxi. (MIG/MMA/TIG)</i>	24A/26A/19A
Maximum power (MIG/MMA/TIG) <i>Puissance maximale (MIG/MMA/TIG)</i>	16,4kVA/17,8kVA/13,2kVA
No-load voltage <i>Tension à vide</i>	95V
Current regulation (MMA/TIG) <i>Réglage du courant (MMA/TIG)</i>	30-300A
Wire diameter (solid or fluxed)* <i>Diamètre du fil (solide ou fourré)*</i>	Ø 0,6-1,2mm/0,9-1,6mm
Wire speed <i>Vitesse du fil</i>	1,4-18,1 m/min
Post-gas time <i>Temps de post-gaz</i>	0-10 Seg
Protection <i>Protection</i>	IP 21S
Insulation class <i>Classe d'isolation</i>	H

* Equipment supplied with 0,8mm - 1,0mm feed rolls
* Équipement fourni avec des rouleaux de 0,8 mm à 1,0 mm



Main Accessories Principaux Accessoires



Wire feeder AF 73.4R MULTI PULSE (1)
Dévidoir AF 73.4R MULTI PULSE (1)
Wire feeder AF 73.4R W MULTI PULSE
Dévidoir AF 73.4R W MULTI PULSE (2)

REF. PA08EL061P(1) REF. PA08EL0620(2)



Trolley S3 M MULTI PULSE (1)
Chariot S3 M MULTI PULSE (1)
Trolley S3 MW MULTI PULSE (2)
Chariot S3 MW MULTI PULSE (2)

REF. PA109803(1) REF. PA130028(2)



MIG torch 36-3 cable 3m (1)
Torche MIG 36-3 câble 3m (1)
MIG torch 501W-3 cable 3m (2)
Torche MIG 501W-3 câble 3m (2)

REF. CC107211(1) REF. CC107215(2)



MIG inverter TIG torch adaptor
Adaptateur de torche TIG pour inverter MIG

REF. PF130130

MIG / MAG machines with electronic inductance adjustment for filler or penetration welds with excellent arc ignition and professional results.

Machines MIG / MAG avec réglage électronique de l'inductance pour les soudures de remplissage ou de pénétration avec un excellent amorçage d'arc et des résultats professionnels.



We reserve the right to change technical specifications without notice, non-contractual images.
Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications techniques sans préavis, les images non contractuelles.