

PÓŁAUTOMATY SPAWALNICZE

FIGEL 202E, 242E / 244E, 324, 384



ZALETY:

- prosta budowa, obudowa kompaktowa
- niskie koszty eksploatacji
- możliwość spawania wszystkimi rodzajami drutu
- płynna regulacja prędkości podawania drutu
- regulacja wolnego wylotu elektrody
- przyłącze uchwytu EURO
- zoptymalizowany system chłodzenia
- bezpieczeństwo użytkowania

DODATKOWE ZALETY FIGEL 324, 384:

- praca ciągła, punktowa i przerywana
- 2 / 4 takt
- dwa wyjścia indukcyjne
- cyfrowy miernik parametrów spawania
- gniazdo podgrzewacza gazu
- dwa gniazda zasilające 230 V

PRZEZNACZENIE:

Półautomaty spawalnicze FIGEL przeznaczone są do spawania metodą MIG (w osłonie gazu obojętnego np. Argonu) lub MAG (w osłonie gazu aktywnego CO₂ lub mieszanek gazowych) stali niskowęglowych, stopowych, nierdzewnych i kwasoodpornych, a także umożliwiają spawanie aluminium i jego stopów. Zasilanie z sieci trójfazowej 400 V 50 Hz, łatwość wyboru rodzaju pracy oraz budowa typu kompakt pozwalają na stosowanie półautomatów w różnych warunkach eksploatacyjnych - zarówno w małych warsztatach jak i zakładach przemysłowych. Urządzenia te charakteryzują się prostą budową i bardzo łatwą obsługą, co w połączeniu z informacjami zawartymi w dokumentacji techniczno-ruchowej pozwala nawet osobom nie umiejącym spawać na osiągnięcie bardzo dobrych wyników w krótkim czasie.

Urządzenia FIGEL cechuje:

niezawodność
wytrzymałość
łatwość obsługi

FIGEL machines characterise:

reliability
endurance
operating comfort

SEMI-AUTOMATIC WELDING MACHINE - FIGEL 322 / 324, FIGEL 384

ADVANTAGES:

- simple construction, compact casing
- low running-costs
- possibility of welding with all kinds of welding wires
- smooth wire feeding speed regulation
- wire accessing speed regulation
- free electrode outlet regulation
- EURO gun terminal
- optimum cooling system
- operational safety

DEDICATION:

FIGEL semi-automatic welding machines are designed for MIG method welding (in inert gas shroud e.g. Argon) or MAG method welding (in activated gas shroud: CO₂ or gas mixture) of low-carbon, alloy, stainless and acid resistant steel, and enables welding of aluminium and its alloys. 400 V 50 Hz three-phase supply network, easy to choose type of running and compact casing enables to use semi-automatic machines in various exploitation conditions: in small workshops as well as in industrial plants. These machines are characterized by simple construction and are easy to use, which, together with information included in technical documentation, enable to use them effectively and in a short time even by persons not experienced in welding.

EQUIPMENT AND SUPPLIES:

1. Signaling system of phase failure which blocks the machine in case of a power failure, thereby preventing incorrect welding
2. Thermal protection system indicating an increase in temperature or damage to the cooling system
3. The cooling system enabling to reach maximum efficiency while minimizing consumption of fan and retraction of fumes and dust inside the machine
4. Practical storage space for tools or other items handy while a welder is working
5. Shelf for setting the gas cylinder

ADDITIONAL FIGEL 324, 384 ADVANTAGES:

- normal, point and point - to - point welding, 2 / 4 stroke
- two inductive outputs
- digital welding parameters display
- gas heater socket
- two 230 V supply sockets

ADDITIONAL FIGEL 300 EQUIPMENT AND SUPPLIES:

6. Double 230V 50Hz socket, suitable for connecting power tools, eliminating the need for additional extension cord
7. Holders (racks) for cables especially useful when moving the machine
8. Heater socket

DANE TECHNICZNE: <i>Technical parameters:</i>		202E	242E / 244E	324	384
Napięcie zasilania <i>Supply voltage</i>	V / Hz	3 x 400 / 50	3 x 400 / 50	3 x 400 / 50	3 x 400 / 50
Maksymalny pobór prądu <i>Maximum power consumption</i>	A	3 x 12	3 x 18	3 x 22	3 x 29
Znamionowy pobór mocy (P 35%) <i>Rated power consumption</i>	kVA	8,1	10,1	14	17
Zakres prądu spawania <i>Welding current range</i>	A	40 - 220	30 - 280	40 - 340	40 - 440
Zakres regulacji napięcia spawania <i>Welding load voltage control range</i>	V	23 - 39	19 - 44	19 - 39	21 - 44
Znamionowy prąd spawania <i>Rated welding current</i>					
- w cyklu <i>in cycle</i> (P 35%)	A	200	240	320	380
- w cyklu <i>in cycle</i> (P 60%)	A	180	190	290	330
- w cyklu <i>in cycle</i> (P 100%)	A	140	140	240	250
Średnica spoiwa <i>Binder diameter</i>					
- stalowe <i>steel</i>	mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
- aluminiowe <i>aluminium</i>	mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
- rdzeniowe <i>core</i>	mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
Prędkość podawania spoiwa <i>Binder accessing speed</i>	m/min	1,0 - 30,0	1,0 - 30,0	1,0 - 25,0	1,0 - 25,0
Stopień ochrony <i>Degree of protection</i>	IP	23	23	23	23
Ilość rolek podających drut <i>Number of feeding rolls</i>	szt	2	2 / 4	2 / 4	2
Ilość stopni regulacji napięcia <i>Number of voltage regulation degrees</i>	szt	7	7	16	16
Czas spawania punktowego <i>Point welding time</i>	s	-	-	0,5 - 4,0	0,5 - 4,0
Wolny wylot elektrody <i>Free outlet electrode</i>	s	0 ÷ 0,6	0 ÷ 0,6	0 ÷ 0,6	0 ÷ 0,6
Masa <i>Weight</i>	kg	59	66	97	104
Wymiary (dł. x szer. x wys.) <i>Dimensions (length x width x height)</i>	mm	895 x 275 x 730	895 x 275 x 730	970 x 305 x 790	970 x 305 x 790

WYPOSAŻENIE PÓLAUTOMATÓW FIGEL 200E oraz 300:

1. Układ sygnalizacji braku fazy blokujący urządzenie w razie awarii sieci energetycznej, uniemożliwiający tym samym niepoprawne spawanie
2. Układ zabezpieczenia termicznego sygnalizujący wzrost temperatury lub uszkodzenie układu chłodzenia
3. Układ chłodzenia umożliwiający osiągnięcie maksymalnej wydajności półautomatu jednocześnie minimalizujący zużycie wentylatora oraz wciąganie oparów i pyłów do środka urządzenia
4. Praktyczna półka na narzędzia lub inne rzeczy przydatne w czasie pracy spawacza
5. Półka do ustawienia butli z gazem

FIGEL zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian specyfikacji bez powiadomienia.
FIGEL reserves the right to change specifications without notice.

DODATKOWE WYPOSAŻENIE PÓLAUTOMATÓW FIGEL 300:

6. Podwójne gniazdo zasilające 230V 50Hz, przydatne do podłączenia elektronarzędzi, eliminujące potrzebę dodatkowego przedłużacza
7. Uchwyty (wieszaki) na przewody przydatne zwłaszcza podczas przemieszczania urządzenia
8. Gniazdo podgrzewacza

Zalecane akcesoria:

Recommended accessories:

Uchwyt spawalniczy 350 A (P 35%), 3 m

Welding gun 250 A (P 35%), 3 m

Reduktor uniwersalny Ar/CO₂

Universal welding regulator Ar/CO₂

Podgrzewacz gazu

Gas heater

www.figel.pl

FIGEL CENTRALA
80-298 Gdańsk,
ul. Jesienna 23
tel. +48 58 340-06-78
figel@figel.pl

FIGEL GLIWICE
44-100 Gliwice
ul. Chorzowska 44B
tel. +48 32 270-43-50
gliwice@figel.pl

FIGEL WARSZAWA
05-800 Pruszków
Al. Jerozolimskie 476
tel. +48 22 723-90-36
warszawa@figel.pl