

## MIG 300 S

290-030300-00000



- TEAMWELDER MIG 300 S - robust, kompakt - mit starker Leistung
- MIG/MAG-Schweißen mit Massiv- und Fülldraht
- Stufenlose Einstellung der Drahtgeschwindigkeit, der Schweißzeit und der Pausenzeit
- 12 Schaltstufen
- 2-Takt, 4 Takt, Punkten oder Intervall-Betrieb
- Stabiler 4-Rollen-Antrieb
- Ab Werk ausgerüstet für 0,8 mm + 1,0 mm Stahldrähte
- Ausgerüstet für die Aufnahme von 15 kg Dorn- und Korbspulen (S 300 und BS 300)

- Produktions- und Reparaturarbeiten in der Werkstatt, auf der Montage und Baustelle
- Stahlbau, Metallbau
- Karosseriereparatur
- Maschinen-, Anlagen- und Behälterbau
- Heimwerker und Hobby

Einstellbereich Schweißstrom	30 A - 300 A
Einschaltdauer bei Umgebungst.	40 °C
20 %	300 A
100 %	150 A
Leerlaufspannung	38.2 V
Netzfrequenz	50 Hz / 60 Hz
Netzspannung (Toleranzen)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Max. Anschlussleistung	11.6 kVA
Empf. Generatorleistung	15.7 kVA
cos φ	0.97
Gewicht Gerät	72 kg



## MIG 250 S | MIG 300 S

Robust, kompakt mit starker Leistung – die stufengeschalteten MIG/MAG-Schweißgeräte

### Praktische Gummimatte

Für Werkzeugablage auf dem Gerät



### 4-Rollen-Antrieb mit großen 37 mm Antriebsrollen

- Sichere Drahtförderung
- Werkzeugloser Drahtvorschubrollenwechsel
- Stromloses Einfädeln

### Service- und wartungsfreundlich

- Steckbare Werkstückleitung und Schweißbrenner (Eurozentralanschluss) für einfachen Austausch der Drahtführungsspiralen und -seelen



### Robust und langlebig

- Solides Stahlblechgehäuse
- Spritzwassergeschützt nach IP 23
- Hochwertiger Kupfer-Schweißtrafo und -drossel

### Mobil

- Handliche Griffstange
- Große Lenk- und Bockrollen
- Aufnahme für Gasflasche (200 bar/20 Liter) mit doppelter Gasflaschensicherung

### Perfekt im Zünden und Schweißen

- Feinstufige Spannungseinstellung
- Große Antriebsrollen mit sicherer Drahtförderung
- Drahrückbrand-Funktion

### Betriebssicher und zuverlässig

- Temperatur-Überlastungsschutz

### Selbsterklärende Bedienoberfläche mit Zweiknopf-Bedienung

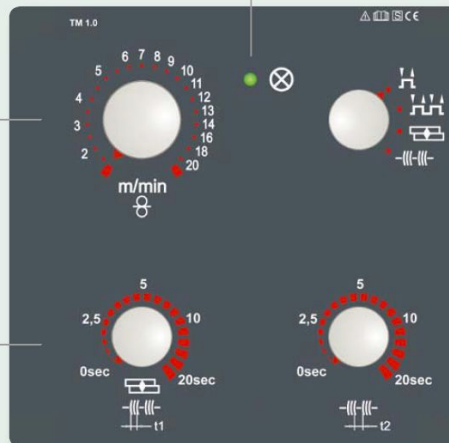
### Anzeige

Leuchtet bei betriebsbereitem Gerät

### Stufenlose Einstellung der Drahtgeschwindigkeit

### Stufenlose Einstellung der Schweißzeit

(Punkten/Intervall)



### Anwahl Betriebsarten

- 2-Takt
- 4-Takt
- Punkten
- Intervall

### Stufenlose Einstellung der Pausenzeit

(Intervall)