

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)

Schweißplatzrüstung zum Schweißen

AK300

094-001803-00001



- Korbspulenadapter zur Aufnahme einer Korb-Ringspule (B 300)

WK35mm² 290A/60% 4m/K

092-000008-00000



- Komplett montierte Werkstückleitung mit Klemme

DM 842 Ar/CO₂ 230bar 30l D

394-002910-00030



- Flaschendruckminderer mit Manometer
- Hergestellt nach ISO 2503
- Maximaler Vordruck von 230 bar
- Einstufig
- Stufenlose Einstellung mit hoher Genauigkeit
- Sicherheitsmanometer mit Druck- oder Durchflussmengenanzeige (bar/psi oder Liter pro Minute)
- Mit Absperrventil

GH 2x1/4" 2m

094-000010-00001



- Schutzgasschlauch
- Beidseitig mit Kunststoffmuttern zur werkzeuglosen Montage ausgestattet

Schweißplatzausrüstung zum Schweißen

UM 36 G 4m
394-600003-00004

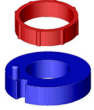


- Gasgekühlter Standard-MIG/MAG-Schweißbrenner
- Ergonomische Griffschale mit Kugelgelenk
- Knickschutzfeder am Brenner sowie am Anschluss
- Typbezogene Standardverschleißteile
- **Ausrüstung ab Werk (Stahldraht Ø 1,2):**
- Gasdüse konisch Ø 16 mm; 84 mm
- Gasverteiler 32,5 mm
- Stromdüse M8 x 30 mm; Ø 1,2 mm
- Düsenstock M8 x 35 mm

Zubehör

CA D200

094-011803-00000



- Zentrieradapter 5 kg (D200) Spulen auf Spulendorn für 15 kg (D300) Spulen

CAPTUB L=48 mm $\varnothing \leq 1,6$ mm

094-014186-00000



- Kapillarrohr für den Einsatz an einer Drahtführungsspirale beim Schweißen von Stahldrähten
- **Empfehlung:**
- Zum Schweißen harter, unlegierter Drahtelektroden (Stahl) eine Drahtführungsspirale mit Kapillarrohr verwenden
- Zum Schweißen oder Löten weicher oder legierter Drahtelektroden eine Drahtführungsseele mit Führungsrohr verwenden

GuideTube L=45 mm, $\varnothing 4,4 \times 5$ mm

094-019350-00000



- Führungsrohr für den Einsatz an einer Drahtführungsseele beim Schweißen oder Löten weicher oder legierter Drahtelektroden
- **Empfehlung:**
- Zum Schweißen harter, unlegierter Drahtelektroden (Stahl) eine Drahtführungsspirale mit Kapillarrohr verwenden
- Zum Schweißen oder Löten weicher oder legierter Drahtelektroden eine Drahtführungsseele mit Führungsrohr verwenden

FE 2DR4R 0.8+1.0

092-000840-00000



- Geeignet für alle Teamwelder MIG/MAG-Schweißgeräte
- Ersatzrollen für Stahldraht (Stahl-Standard-Ausführung)
- Beinhaltet zwei Antriebsrollen

Zubehör

SW 70S G3 15kg/Spule 1.0mm

097-003450-30010



- Unlegierte Massivdrahtelektrode
- Verkupfert, lagengespult
- Spritzerarm durch hohe chemische Reinheit
- EWM forceArc und coldArc geeignet
- Für Industrie-, Handwerk- und Reparaturbetriebe