



## MIG/MAG-Bauserie M 306

Stufenlos regelbar!







## MIG/MAG-Bauserie M 306 K/D

Professionell und präzise schweißen!



Die stufenlos regelbaren Anlagen der MIG/MAG-Bauserie M 306 K und M 306 D zeichnen sich durch folgenden Eigenschaften aus:

- Stufenlose Einknopfbedienung.
- Energieregulierung und -anzeige am TEDAC®-Schweißbrenner.
- 2-Takt/4-Takt/Punkten/stufenlose Intervallschaltung.
- 4-Rollen Drahtvorschub-Getriebe.
- Reproduzierbare Schweißergebnisse durch betriebssichere Mikroprozessor-Steuerung.
- Schweißprogramme für Stahl, legierten Stahl, Aluminium.
- Einfädelautomatik mit Eilgang und Sicherheitsabschaltung im 4-Takt-Betrieb.
- Spezieller Dünnblech-Schweißbereich.
- Geräuscharmer Lüfter, automatische Drehzahlregelung.
- 2-stufige Glättungsdrossel für spritzerarmes Schweißen.
- Drahrückbrand und Zündvorschub einstellbar.
- Tiefergesetzter, verzinkter Flaschenhalter (10 l, 20 l oder 50 l Flaschen) für sicheren, stabilen Stand.
- Zugelassen für den Betrieb unter erhöhter elektrischer Gefährdung, S-Zeichen.
- Leichte Beweglichkeit mit je zwei großen Lenk- und Bockrollen.
- Optimales Zünden durch Zündautomatik und verminderten Zündvorschub.
- Digitale Anzeige von Schweißstrom und Schweißspannung mit Hold Funktion (Option).

# Technik, die begeistert

## ■ Kompaktanlage

Die Kompaktanlage (Version K) ist übersichtlich und platzsparend im Aufbau. Das 4-Rollen-Drahtvorschubsystem DV-25/4 und die Drahtrolle sind seitlich angeordnet und leicht zugänglich.



## ■ Anlage mit getrenntem Drahtvorschubgerät

Die Anlage der Version D ist mit einem separaten Drahtvorschubgerät aufgebaut. Das Verbindungskabel ist in der Anlage und am Drahtvorschubgerät klemm- und steckbar montiert. Es kann platzsparend in der Anlage untergebracht werden. Längen bis 20 m sind verfügbar. Die Montage des Drahtvorschubgerätes erfolgt drehbar, waagrecht oder senkrecht montiert oder auf Rollen fahrbar.



## ■ Einfache Handhabung

Integrierter, ausklappbarer Tragegriff, je vier GummifüÙe an Unter- und Längsseite zum Abstellen des DV-Kastens.



## ■ DV-Gerät fahrbar

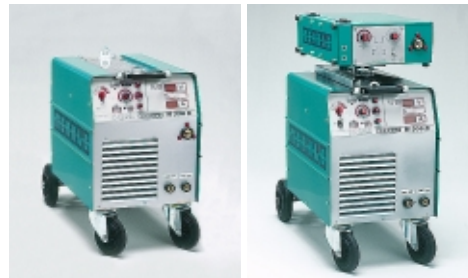
Fahrbare Ausführung des DV-Kastens mit vier montierten Rollen.





# MIG/MAG-Bauserie M 306

## Technische Daten:



M 306 K

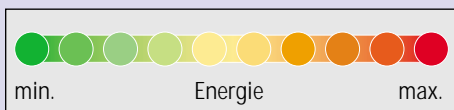
M 306 D

<b>Primär:</b>	
Primärspannung	3 x 400 V
Frequenz	50 (60) Hz
Dauerleistung	8,3 kVA
Dauerstrom	12 A
Höchststrom	21 A
<b>Sekundär:</b>	
Leerlaufspannung	27-47 V
Arbeitsspannung	15-29 V
Schweißstrom	25-300 A
HSB 35 % ED (10 min.)	300 A (40°C)
HSB 60 % ED (10 min.)	250 A (40°C)
DB 100 % ED	200 A (40°C)

Schutzart	IP 23
Isolierstoffklasse	H
Energieregelung	stufenlos, Einknopfbedienung, an der Anlage/am DV-Gerät/ am TEDAC-Brenner/4 TEDAC Jobs (Option)
Lichtbogenlänge	automatische Einstellung
Lichtbogenkorrektur	Potentiometer
Betriebsart	2-Takt/4-Takt/Interval/Punkten
Punktzeit/Pausezeit	stufenlos programmierbar
Drahrückbrand	Potentiometer
Zündvorschub	Potentiometer
Materialanwahl	Taster und LED für Stahl/leg. Stahl/Aluminium
Drahtstärke	Taster und LED für 0,8/1,0/1,2 mm über Brenntaster
Gastest	Thyristor
Leistungsregelung	2 Anzapfungen 60 % und 100 %
Drossel	Schutzgas
Kühlung Brenner	
Brenneranschluss	Euro-Zentralanschluss
Drahtantrieb	4-Rollen-Getriebe DV-25/4 (0,7-25 m/min.)
Anzeige (Option)	digital für Strom und Spannung mit Hold-Funktion
Norm	EN 60974-1 *S* / CE
Gasflaschenhalter	für 10 l, 20 l, und 50 l Flaschen
Gewicht	K: 120 kg D:140 kg
Maße (LxBxH)	K: 910x460x760 mm D: 910x460x915 mm
Technische Änderungen vorbehalten.	

- **Energieregelung und Anzeige direkt am Brenner**
- **Abruf von programmierbaren Jobs**

**TEDAC®-System**  
(Torch Energy Display and Control)



### Stufenlose Energieregelung und Anzeige

Präzise stufenlose Energieregelung mit einem Schiebetaster im Handgriff des Brenners – vor, während und nach dem Schweißen. Anzeige der momentan eingestellten Energie durch stufenlose Farbänderung einer mehrfarbigen LED-Anzeige.

### Abruf von programmierbaren Jobs (Option)

Mit dem Schiebetaster können bis zu 4 frei programmierbare Arbeitspunkte (Jobs) abgerufen werden. Die Einstellungen sind auf den Kennlinien frei wählbar. Perfekt reproduzierbare Schweißergebnisse in jeder Einstellung.

