

# MigMatic® S400iP

Wydano: luty 2022 • Nr indeksu DCM/80.12 PL

Metoda spawania  
MIG/MAG (CV)



## Synergiczny system spawania impulsowego MIG

### Krótki specyfikacja



#### Zastosowania przemysłowe

Ogólna produkcja przemysłowa  
Budownictwo  
Wagony kolejowe  
Maszyny samojezdne  
Okrętnictwo

#### Procesy

Spawanie MIG/MAG (GMAW)  
Spawanie impulsowe MIG (GMAW-P)  
Spawanie MIG z podwójnym pulsem  
Spawanie łukowe drutem rdzeniowym (FCAW)

**Moc wejściowa** 400 V, 3 fazy (50/60 Hz)

**Moc wyjściowa spawania** 400 A, 34 V  
przy 80% cyklu roboczego

**Maks. natężenie wyjściowe** 440 A

**Zakres mocy wyjściowej** 15 A – 400 A

**Masa netto** Źródło zasilania: 53 kg

Podajnik drutu: 19 kg

Chłodnica: 23 kg

### Właściwości użytkowe / Trwałość / Produktywność

#### NOWOŚĆ!

Synergiczny system spawania impulsowego MIG/MAG Miller MigMatic® S400iP oferuje pełną elastyczność. Wszystkie moduły są przeznaczone specjalnie do tego systemu i zostały zaprojektowane tak, aby zapewnić bezproblemowe, wysokowydajne spawanie. Jeszcze nigdy osiągnięcie doskonałych wyników spawania nie było tak łatwe i oczywiste. Zawsze ciesz się pełną kontrolą.

#### Przełączanie programów za pomocą wyzwalacza

Wywołaj do 4 wcześniej ustawionych programów za pomocą wyzwalacza palnika (dowolnego standardowego palnika MIG), aby zwiększyć produktywność spawania obiektów o wysokim poziomie złożoności.

#### Solidność gwarantowana przez Miller

Przetestowane i zatwierdzone do intensywnego spawania w najtrudniejszych warunkach. Firma Miller dokłada ogromnych starań, aby zapewnić bezproblemowe spawanie w każdych warunkach środowiskowych.

#### Najbardziej wytrzymały mechanizm podawania drutu

Unikalny 4-rolkowy system napędowy zapewnia bezproblemowe podawanie drutu.

#### Efektywnie energetycznie

System chłodzenia sterowany źródłem zasilania **Fan-On-Demand™** działa tylko, gdy jest to niezbędne, ograniczając ilość zanieczyszczeń przechodzących przez maszynę. System MigMatic® Cool jest sterowany i monitorowany przez źródło zasilania i włącza się tylko, gdy jest to niezbędne, ograniczając poziom hałasu i ogólne zużycie energii.

#### W pełni synergiczne spawanie MIG/MAG z ustawieniami wstępnymi

Linie synergiczne do wszystkich powszechnie spotykanych kombinacji drut/gaz z możliwością wstępnego ustawienia parametrów włączenia/wyłączenia w celu uzyskania optymalnych spoin.

#### Wind Tunnel Technology™

Wewnętrzny przepływ powietrza chroniący elementy elektryczne i płytki drukowane przed brudem, pyłem i odłamekami, znacznie zwiększając niezawodność.



#### Łatwy w obsłudze i wszechstronny

Duży, intuicyjny panel LCD, umożliwiający szybkie i dokładne ustawienie zaawansowanych parametrów.



Łatwy w obsłudze

#### Wszechstronny

- Kompatybilny z palnikami Push/Pull (opcjonalny zestaw akcesoriów).
- Opcjonalne połączenie z systemem automatyki.
- Możliwość modernizacji poprzez zastąpienie chłodzenia powietrzem chłodzeniem wodą, bez konieczności modyfikacji maszyny ani wózka.
- Hak do zawieszenia i zestaw kół zwiększający zasięg podajnika drutu.
- System prowadzenia przewodów utrzymujący przewód połączeniowy z dala od podłogi.
- Kompatybilny z umieszczonym na palniku sterowaniem prędkością podawania drutu i napięciem.

**TRUE BLUE**  
3-LETNIA GWARANCJA

Trzyletnia gwarancja na części i robociznę.



**International Headquarters**  
Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company  
1635 W. Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA

MillerWelds.com/europe

**Miller Europe**

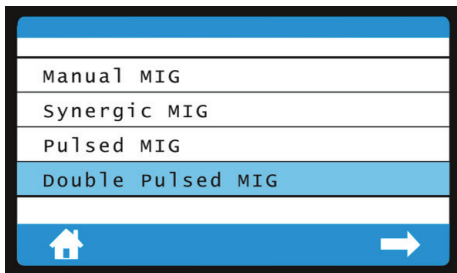
Orbitalum Tools GmbH  
Josef Schuettler Str. 17  
78224 Singen, Germany

Tel.: +49 7731 792 400  
sales.MILLER@ITWwelding.com

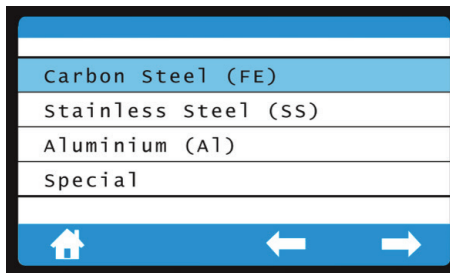
## Łatwiejsze ustawianie zaawansowanych parametrów spawania

Maszyna w kilka sekund jest gotowa do zaawansowanego spawania ręcznego, impulsowego lub spawania z podwójnym impulsem.

Krok 1: Wybierz proces



Krok 2: Wybierz materiał bazowy



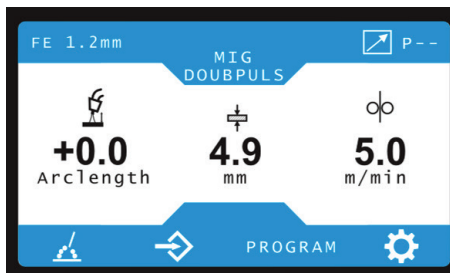
Krok 3: Wybierz mieszankę gazów



Krok 4: Wybierz średnicę drutu



Wynik: Gotowe do spawania

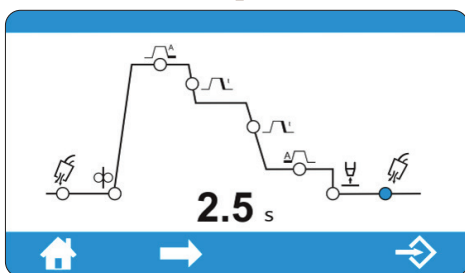


## Interfejs użytkownika – przejrzysty, zwięzły i łatwy w obsłudze

System MigMatic® posiada pełny zestaw funkcji i ustawień dostępnych na wyciągnięcie ręki – bezkompromisowa łatwość obsługi.

Cztery opcje wyzwalania:

- 2T
- 4T
- Miller 4TS
- Ściąg



**Funkcja wyzwalania Miller 4TS** –  
Umożliwia dostęp do gorącego lub zimnego rozruchu z wyzwalacza palnika

### 1. Procesy spawania:

- A. Ręczne MIG/MAG
- B. Synergiczne
- C. Synergiczne impulsowe
- D. Synergiczne z podwójnym impulsem

### 2. Regulacja parametrów:

- A. Wpływ gazu przed i po spawaniu
- B. Prędkość dojazdowa drutu
- C. Wypełnianie krateru
- D. Upalenie drutu
- E. Indukcyjność

### 3. Zapisuj, modyfikuj i wywołuj programy:

- A. Łącznie dostępnych jest 8 programów
- B. Pierwsze 4 można wywołać za pomocą wyzwalacza palnika

### 4. Ustawienia systemowe i przywracanie ustawień fabrycznych

## Elementy systemu MigMatic® S400iP



System **MigMatic® Feed** jest wyposażony w opracowany przez firmę Miller, unikalny 4-kołowy system napędowy z napędzanymi rolkami 37 mm. Do podajnika można zamontować koła lub zawiesić go na dźwigu, stosując przewody połączeniowe o długości do 30 metrów. Zabezpieczenie przed naciągnięciem i system prowadzenia przewodów (element wózka) chronią przewód połączeniowy.



System **MigMatic® S400iP** korzysta z technologii Wind Tunnel Technology™, kierującej przepływ powietrza tam, gdzie jest potrzebny, podczas gdy wrażliwe elementy są chronione przed wnikiem pyłu i wilgoci.



Zasilana przez system S400iP chłodziwa **MigMatic® Cool** jest wyposażona w alarm niskiego przepływu i przycisk do zalewania pompy. Zbiornik może pomieścić do 5 litrów chłodziwa, a system generuje 1 kW lub 3412 BTU/h.



Wózek **MigMatic® Cart** można łatwo dostosować do przewożenia systemu chłodzonego powietrzem jak również systemu chłodzonego wodą. Koła są duże i trwałe, dzięki czemu system można łatwo przewozić pomiędzy miejscami pracy.



## Specyfikacja (Może ulec zmianie bez uprzedzenia.)



### MigMatic® S400iP

Moc wejściowa	Zakres napięcia w CV	Zakres natężenia DC	Wyjściowa moc znamionowa przy 40°C	Stopień ochrony IP	Maks. napięcie obwodu otwartego	Wymiary W/S/G	Masa
400 VAC, 3 fazy (50/60 Hz)	13 - 42 V	15 - 400 A	400 A / 34 V przy 80% cyklu roboczego	IP23S	70 VDC	530 / 305 / 730 mm	53 kg

### MigMatic® Feed

Moc wejściowa	Źródło zasilania spawania	Zakres prędkości podawania drutu	Obsługiwana średnica drutu	Maksymalna obsługiwana wielkość szpuli	Wejściowe wartości znamionowe obwodu spawalniczego	Wymiary W/S/G	Masa
42 VAC	S400i S400iP S500i	1.5 - 20 m/min	0.6 - 2.0 mm	300 mm	39 V 500 A 60% cyklu pracy	465 / 275 / 710 mm	19 kg

### MigMatic® Cool

Pojemność zbiornika na chłodziwo	Maks. wydajność w zakresie chłodzenia	Moc wejściowa	Chłodziarka w trybie czuwania	Chłodziarka aktywowana	Wymiary W/S/G	Masa
5 l	1 kW (3412 BTU/h)	400 VAC 50/60 Hz	Napięcie wej. 400 VAC Natężenie wej. 54 mA Moc wejściowa (W): 6 Moc wejściowa (VA): 22	Napięcie wej. 400 VAC Natężenie wej. 683 mA Moc wejściowa (W): 237 Moc wejściowa (VA): 273	292 / 305 / 720 mm	23 kg

## Rolki napędowe i przewodniki drutu\*

Rozmiar drutu	Rolka prowadząca z rowkiem w kształcie „V” do twardego drutu	Rolka napędowa z rowkiem w kształcie „U” do miękkiego drutu lub drutu rdzeniowego z miękką powłoką	Radełkowana rolka napędowa „V” do drutów rdzeniowych z twardą powłoką
0.8 mm	046780	—	—
1.0 mm	046781	044750	—
1.2 mm	046782	046785	046793
1.4 mm	046783	—	046794
1.6 mm	046784	046787	046795



\* Zestawy zawierają komplet rolek napędowych i przewodników drutu.

## MIG guns – Miller® EuroGun line

Nr kat.	EuroGun	Wodny	Powietrzny	Gniazdo typu Euro	Szybkozłączka wodna	Sterowanie WFS i voltami	3 metry	4.5 metra	Zakres (A) dla gazu CO <sub>2</sub>	Zakres (A) dla gazu Mix	Cykl pracy (%)
058023005	A-300	-	●	●	-	-	●	-	300	250	100
058023006	A-300	-	●	●	-	-	-	●	300	250	100
058023007	A-300R	-	●	●	-	●	●	-	300	250	100
058023008	A-300R	-	●	●	-	●	-	●	300	250	100
058023001	W-500	●	-	●	●	-	●	-	500	400	100
058023002	W-500	●	-	●	●	-	-	●	500	400	100
058023003	W-500R	●	-	●	●	●	●	-	500	400	100
058023004	W-500R	●	-	●	●	●	-	●	500	400	100

A – chłodzony powietrzem W – chłodzony wodą R – zdalne sterowanie w uchwycie

## Informacje do zamawiania

Element systemu	Nr kat.	Opis	Ilość	Cena
MigMatic® S400IP	059015055	400 VAC, 3 ph (50/60 Hz) equipped with mains cable, 3 m		
MigMatic® Feed	059007022	Wyposażony w złącze Euro, rolki napędowe z rowkiem „V” 1.0 - 1.2 mm i osłonę na szpulę		
MigMatic® Cool	058042005	Moc chłodnicza 1 kW, pojemność zbiornika: 5 l		
MigMatic® Cart	058066141	W pełni przygotowany do zastosowania systemu chłodzonego powietrzem lub wodą, wraz z mechanizmem obrotowym do podajnika drutu		
<b>Przewody połączeniowe</b>				
Przewód 2.5 m, MigMatic® (powietrze)	058019368			
Przewód 5 m, MigMatic® (powietrze)	058019369			
Przewód 10 m, MigMatic® (powietrze)	058019370			
Przewód 15 m, MigMatic® (powietrze)	058019371			
Przewód 20 m, MigMatic® (powietrze)	058019372			
Przewód 30 m, MigMatic® (powietrze)	058019373			
Przewód 2.5 m, MigMatic® (ciecz)	058019374			
Przewód 5 m, MigMatic® (ciecz)	058019375			
Przewód 10 m, MigMatic® (ciecz)	058019376			
Przewód 15 m, MigMatic® (ciecz)	058019377			
Przewód 20 m, MigMatic® (ciecz)	058019378			
Przewód 30 m, MigMatic® (ciecz)	058019379			
<b>Akcesoria</b>				
Zestaw kół do MigMatic® Feed	028066304			
Zestaw przewodu powrotnego, 400 A, 70 mm <sup>2</sup> , 5 m	057014340			
Hak do zawieszenia	058435	Do mocowania do podajnika drutu w przypadku podwieszenia na dźwigu/wysięgniku		
Zestaw do konfiguracji wersji do pchania/ciągnięcia	057084226	Do zamontowania w podajniku w celu zsynchronizowania silników napędowych		
Zestaw gniazdek 14-pinowych do automatyzacji	056076174	Do montażu w podajniku w celu ułatwienia połączenia z zewnętrznymi elementami systemu automatyki		
Miller® EuroGun		Sprawdź sekcję MIG Guns – Miller® EuroGun		
Chłodziwo 3.8 l	043810	Do napełnienia zbiornika wymagane są 2 kanistry		

Data:

Cena razem:

Dystrybutor:

