

Die robusten Stufengeschalteten mit optimaler Leistung

- universell einsetzbare MIG/ MAG-Kompaktschweißgeräte



MIRA 251



HIGHLIGHTS

- Intelligente Gehäusekonstruktion mit optimierter Luftführung für mehr Kühlleistung und weniger Verschmutzungen im Gerät
- Höchste Wirtschaftlichkeit mit minimierter Nacharbeit durch spritzerarmes Schweißen im Kurz- und Sprühlichtbogenbereich unter Verwendung von Argon, Mischgasen und CO₂.
- Betriebssicher und zuverlässig – integrierte Temperaturwächter zum Schutz gegen Überlastung
- Ausgezeichnete konstante Drahtförderung ohne Drahtverformung durch präzise Drahtvorschubrollen, feine Andruckeinstellung, exakte Drahtvorschubgeometrie mit optimaler Drahtflucht.
- Flexibler Einsatz – Betrieb am einphasigen 230 V Netz und am dreiphasigen 400V Netz möglich (MIRA 221)
- Benutzerfreundlich – Werkstückleitung steckbar nicht fest angeschlossen
- Ausgezeichnete Lichtbogen-Zündung durch optimierte Zündkennlinien entsprechend dem angewählten Arbeitspunkt
- Ausgezeichnete Zünd- und Schweißigenschaften: feinstufige Spannungseinstellung, optimierte Schweißdrossel
- Optimal für die Montage durch die einphasige 230 V Netzspannung und das niedrige Gewicht (MIRA 151)

ANWENDUNGSBEREICH

- MIG/MAG-Standard-Schweißen im Kurz-, Misch- und Sprühlichtbogen unter Verwendung von Argon, Mischgasen und CO₂ einsetzbar
- Werkstoffe: Niedriglegierte Stähle, Massiv- und Fülldraht-Elektroden
- Metallverarbeitende Handwerksbetriebe, Industrie, z.B. Werksinstandhaltungen, Reparaturwerkstätten für Fahrzeuge und landwirtschaftliche Geräte, Schaltschrank- und Lüftungsbau, Stahl- und Maschinenbau, Montagearbeiten, Heftarbeiten in der Produktion





STEUERUNG



- Selbsterklärende Schweißgerätsteuerung mit großen handlichen Bedienungsknöpfen und großem Funktionsumfang
- Klassisches Bedienungskonzept (Zweiknopfbedienung) mit allen Schweißparametern im direkten Zugriff
- 2-Takt, 4-Takt, Punkten, Intervall
- Punkt-, Intervall- und Intervallpausenzeit stufenloseinstellbar
- Taster für stromloses Einfädeln

TECHNISCHE DATEN



| Schweißgerät, gasgekühlt | MIRA 151 kompakt | | MIRA 221MV kompakt | | MIRA 251 kompakt | | MIRA 301 kompakt | |
|--|---------------------------|-------|---------------------------------------|--------|---------------------------|-------|---------------------------|-------|
| Einstellbereich Schweißstrom | 30 A-150 A | | 30 A-220 A | | 30 A-250 A | | 30 A-300 A | |
| Schaltstufen | 6 | | 6 | | 8 | | 8 | |
| Drahtgeschwindigkeit | 1,5-15 m/min | | 1,5-20 m/min | | 1,5-20 m/min | | 1,5-20 m/min | |
| Antrieb | 2 Rollen / 37mm | | 2 Rollen / 37mm | | 4 Rollen / 37mm | | 4 Rollen / 37mm | |
| Einschaltdauer bei Umgebungstemperatur | 20 °C | 40 °C | 20 °C | 40 °C | 20 °C | 40 °C | 20 °C | 40 °C |
| | 15 % ED | - | 150 A | - | 220 A* | - | - | - |
| | 20 % ED | - | - | - | - | 250 A | - | 300 A |
| | 25 % ED | 150 A | - | 220 A* | - | - | - | - |
| | 30 % ED | - | - | - | - | 250 A | - | 300 A |
| 100 % ED | 70 A | 55 A | 105 A* | 85 A* | 150 A | 125 A | 170 A | 150 A |
| Netzspannung (Toleranzen) | 1 x 230 V (-15 % - +15 %) | | 1 x 230 V / 2 x 400 V (-15 % - +15 %) | | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | | 3 x 400 V (-15 % - +15 %) | |
| Netzfrequenz | 50/60 Hz | | 50/60 Hz | | 50/60 Hz | | 50/60 Hz | |
| Netzsicherung (Schmelzsicherung träge) | 16 A | | 16 A | | 16 A | | 16 A | |
| Max. Anschlussleistung | 4,7 kVA | | 8,0 kVA | | 9,6 kVA | | 12,8 kVA | |
| Empf. Generatorleistung | 6,4 kVA | | 11,0 kVA | | 13,0 kVA | | 18,0 kVA | |
| Cosφ | 0,91 | | 0,91 | | 0,95 | | 0,95 | |
| Maße L x B x H [mm] | 870 x 390 x 610 | | 870 x 390 x 610 | | 870 x 390 x 610 | | 870 x 390 x 610 | |
| Gewicht ca. | 47 kg | | 56 kg | | 60 kg | | 72 kg | |

* bei 400 V Netzspannung

Verkauf, Beratung, Service

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
 Dr. Günter-Henle-Str. 8 · D-56271 Mündersbach
 Fon +49 2680 181-0 · Fax +49 2680 181-244
 www.ewm.de · info@ewm.de

EWM HIGHTEC[®]
 WELDING 7
SIMPLY MORE