XTM 211Di

4-in-1-MULTI-PROZESS-INVERTER

Der XTM 211Di MIG-Inverter bietet dem Benutzer 4 verschiedene Verfahren, wodurch er für das Schweißen von Stählen, Edelstählen und Aluminium mit dem MIG-, AC-WIG-, DC-WIG- oder MMA-Verfahren ideal ist. Die Maschine schaltet die Polarität automatisch um, so dass die Werkstückleitung an der Vorderseite der Maschine nicht anders angeschlossen werden muss. Durch den übergangslosen Wechsel zwischen MIG- und WIG-Verfahren durch Drücken des Brennertasters eignet er sich bestens für das Schweißen von Rohren oder für Werkstätten, die mit mehreren Verfahren arbeiten. Dank der mehrsprachigen, digitalen Benutzeroberfläche kann die Maschine mit minimalen Verfahrenskenntnissen auf der Baustelle oder in der Werkstatt schnell korrekt eingestellt werden.

HAUPTMERKMALE

- Großer, hochwertiger Farbbildschirm mit mehrsprachiger, benutzerfreundlicher, digitaler Oberfläche
- Anzeigen und Einstellen der Maschinenparameter über den Handgriff des MIG-Brenners
- WIG-Schweißen mit HF-Zündung
- Übergangsloser Wechsel zwischen MIG- und WIG-Verfahren durch Drücken des Brennertasters
- Schnelle, synergetische Einrichtung für MIG, WIG und MMA
- MIG-Schweißen bis 0,9 mm Dicke
- Speicherfunktion für alle Verfahren zum Speichern und Abrufen von Schweißprogrammen
- MMA-Leitungsset, Eingangskabel und 2 Gasschläuche im Lieferumfang
- WIG-Pulsfunktion für hervorragende Lichtbogenkontrolle
- 3 Jahre Return-to-Base-Garantie plus 3 Jahre Wartungsplan

TECHNISCHE DATEN

Parameter	Wert
Ausführung	Tragbar
Maschinentyp	MIG/WIG/MMA-Inverter
Spannungsbereich	MIG 14,5-24 V WIG 10,4-18,8 V MMA 20,4-28 V
Spulengröße	300 mm (15 kg) 200 mm (5 kg)
Vorschubgehäuse	2 Rollen
Drahtdurchmesser	0,6-1,0 mm
Einschaltdauer	200 A bei 25 %
Eingangsspannung	110 V/230 V (Intelligente Umschaltung)
Maximaler Strom	140 A/200 A
DC-Eingangsstrom (Eff.)	MIG - 21,4 A bei 110 V/15 A bei 230 V WIG - 20,5 bei 110 V/11,3 A bei 230 V MMA - 20,6 bei 110 V/15,4 A bei 230 V
Mindestabsicherung	32 A bei 110 V/16 A bei 230 V
KVA	3,7
Generatorgröße	7 kVA
Schutzart	IP23S
Abmessungen (LxBxH mm)	615 x 275 x 495
Gewicht (kg)	27,8

parweld
WELDING THE FUTURE

ISO Schweisstechnik Weldingsystems
ISO Elektrodenfabrik AG 5737 Menziken AG
Tel. +41(0)62 771 83 05 Fax +41(0)62 771 84 54 • www.isoarc.ch

Parweld folgen

parweld.com @ParweldLtd ParweldTV

TR007
Transportwagen mit Schublade
für Doppelgasflaschen

XTI 902T
Kontrollpedal

XTM 211Di

ZUBEHÖR	
Artikel-Nr.	**Beschreibung**
XTM211DI	Schweißgerät mit MMA Kabel und Gas-Dop-pelschlauch
XTM211DI-P1	Schweißgerät mit MMA Kabel, Gas-Dop-pelschlauch und 3m 250A MIG Schweißbren-ner mit 4-Tasten Kontrolle und Gasregulator
XTM211DI-P2	Schweißgerät mit MMA Kabel, Gas-Dop-pelschlauch und 3m 250A MIG Schweißbren-ner mit 3-Tasten Kontrolle und Gasregulator
XTM211DI-P1T	Schweißgerät mit MMA Kabel, Gas-Dop-pelschlauch und 3m 250A MIG Schweißbrenner mit 4-Tasten Kontrolle, Gasregulator und Trans-portwagen mit Schublade für Doppelgasflaschen
XTM211DI-P2T	Schweißgerät mit MMA Kabel, Gas-Dop-pelschlauch und 3m 250A MIG Schweißbrenner mit 3-Tasten Kontrolle, Gasregulator und Trans-portwagen mit Schublade für Doppelgasflaschen
TR007	Transportwagen für Doppelgasflaschen mit Schublade
XTI 902T	Kontrollpedal
IV26-12S3BD18	WIG Schweißbrenner mit 3-Tasten Kontrolle. 4m
PRO2500-30ER4	MIG Schweißbrenner mit 4-Tasten Kontrolle. 3m
PRO2500-30ER4D	MIG Schweißbrenner mit 4-Tasten Kontrolle und OLED Anzeige. 3m.

SCHWEISSKAPAZITÄT			
Prozess	**Material**	**Größe**	**Materialbereich**
MIG	Stahl	Draht 0,6/0,8/0,9/1,0	0,6 - 10,0mm
	Edelstahl	Draht 0,8/1,0	0,8 - 9,0mm
	Aluminium	Draht 0,9/1,0	1,0 - 5,0mm
	Stahlflussk-ern-Gasunter-stützung	Draht 1,0-1,2	1,0 - 8,0mm
TIG	Stahl (DC)	-	0,8 - 10,0mm
	Edelstahl (DC)	-	0,8 - 12,7mm
	Aluminium (AC)	-	0,6 - 8,0mm
MMA	E60XX Elektrode	2,5/3,2/4,0	1,5 - 7,0mm
	E70XX Elektrode	2,5/3,2/4,0	1,5 - 7,0mm
***Hinweis:** 1) Empfohlener Materialbereich liegt bei 0,6 zu 6,0mm für Bestleistung*		*2) Kapazitätseinbusse bei 110V Eingangsleistung*	

ARBEITSZYKLEN				
	110 V - Eingangsleistung		**230 V - Eingangsleistung**	
MIG	105A bei 60%	140A bei 30%	160A bei 60%	200A bei 25%
TIG (AC)	120A bei 60%	140A bei 35%	140A bei 60%	200A bei 25%
MMA	90A bei 60%	110A bei 35%	140A bei 60%	200A bei 25%

parweld
WELDING THE FUTURE

Parweld folgen

parweld.com @ParweldLtd ParweldTV