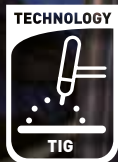
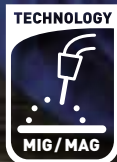




Bauserie **MobiMIG**

Die tragbaren Multitalente!



DIE TRAGBAREN MULTITALENTE

Die Geräte der Merkle MobiMIG-Baureihe bieten sowohl auf der Baustelle, in der Werkstatt als auch bei Schweißarbeiten beim Kunden exzellente Leistungen.

Dank der kompakten Abmessungen und des leichten Gewichtes sind die MobiMIG-Geräte die idealen Begleiter für den mobilen Einsatz außer Haus und in der Werkstatt.

Merkle MobiMIG:
So schweißt man heute!

Die Multitalente verfügen über folgende Schweißverfahren:

- MIG/MAG-Schweißen
- TIG (WIG)-Schweißen (DC)*
- Elektroden-Schweißen
- Fülldrahtschweißen mit selbstschützendem, schutzgaslosem Draht*
- MIG-Löten
- ColdMIG-Prozess (Option)

*nur MobiMIG 180/280 K



MobiMIG 280 K



1. MIG/MAG-Schweißen



2. Elekt...



MobiMIG 320 K mit WK 300



MobiMIG 180 K



Stabroden-Schweißen



3. TIG (WIG)-Schweißen (DC)*

*nur MobiMIG 180/280 K

TOP-TECHNIK FÜR MAXIMALE FLEXIBILITÄT

ÜBERSICHTLICHE ANZEIGE

Die Geräte der MobiMIG-Baureihe sind stufenlos einstellbar und verfügen über eine 1-Knopf-Bedienung (Synergic-Betrieb). Auf der übersichtlichen Anzeige werden Strom, Spannung, Drahtvorschubgeschwindigkeit sowie das a-Maß dargestellt. Viele erprobte Schweißprogramme für unterschiedliche Materialien und Drahtdurchmesser sind integriert.



WASSERKÜHLUNG UND TRANSPORTWAGEN

Auf Wunsch kann die MobiMIG 320 K mit dem Wasserkühlgerät WK 300 ausgestattet werden. Die Montage ist mit wenigen Handgriffen getan. Über eine elektrische Steckverbindung an der Rückseite erfolgt der Anschluss.

Der Transportwagen TW120 ist optimal für den Einsatz in der Werkstatt. Extra große Räder sorgen für leichte Beweglichkeit auch auf unebenen Flächen. Der tiefgesetzte Gasflaschenhalter für 10 und 20 l Flaschen, sowie eine Schublade für Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile sind wichtige Merkmale.



5 KG ODER 15 KG DRAHTSPULE

Die Geräte MobiMIG 180 K und 280 K sind für den Einsatz mit der kleinen D200 Drahtspule mit 5 kg ausgelegt. Dadurch bleiben die Schweißgeräte klein, leicht und handlich. Die Anlage MobiMIG 300 K verfügt über mehr Platz, so dass hier die Standard-Spulen D300 mit 15 kg eingesetzt werden.





Regelung direkt am Schweißbrenner

TEDAC®-SYSTEM

Das Merkle TEDAC®-System bietet die stufenlose Energiefernregelung und Energieanzeige direkt am Schweißbrenner. Mit einem Schiebetaster auf der Oberseite des TEDAC®-Brennerhandgriffs kann die Energiezufuhr beim Schweißen erhöht und abgesenkt werden.

An einer gut sichtbaren, mehrfarbigen LED-Anzeige wird die gerade eingestellte Energie direkt am TEDAC®-Brenner dargestellt. Dank des Euro-Zentralanschlusses sind zusätzliche Steuerleitungen nicht erforderlich.

Stufenlose Energieregulierung und Anzeige



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



Ergonomisch geformte Griffschale, Brennertaster mit Mikrotaster für garantiert mehr als 10 Mio. Schaltspiele.



Standard Euro-Zentralanschluss, keine zusätzlichen Steuerleitungen sind erforderlich.



Die mehrfarbige LED zeigt die momentan eingestellte Energie, das angewählte Programm (Job), bzw. die Drahtkorrektur.

Option BiPOWER Plus für MobiMIG 280 K und MobiMIG 320 K



Merkle BiPower Plus heißt das System für die extra Portion Power beim MIG/MAG-Schweißen. Die Schweißgeräte Merkle MobiMIG 280 K und 320 K mit BiPower Plus bieten dank cleverer Technik jetzt die Möglichkeit zum Betrieb an der 230 V-Schuko- und 400 V-Drehstromsteckdose.

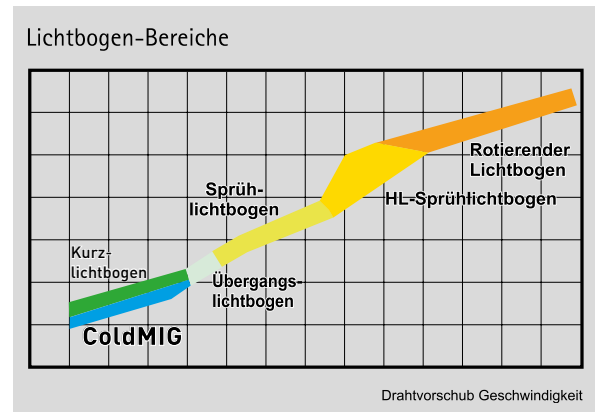
- **Schweißen bis 180 A:**
MIG/MAG-Schweißen bis 180 A über die handelsübliche Stromversorgung mit 16 A Absicherung durch den praktischen Adapter.
- **Schweißen bis 280 A:**
Steigern Sie die Leistung bei Betrieb an 400 V / 16 A Drehstrom stufenlos bis 280 A. Profitieren Sie jetzt von der extra Portion Power der Merkle MobiMIG 280 K und 320 K.

BIS ZU 30 % WÄRMEREDUZIERUNG!

Der Merkle ColdMIG-Prozess setzt dank seiner bis zu 30 % geringeren Wärmeentwicklung neue Qualitätsmaßstäbe beim Schweißen. So lassen sich z. B. Dünobleche von 0,6–3,0 mm manuell und automatisiert in Perfektion verschweißen.

Die hohe Spaltüberbrückbarkeit, die niedrige Wärmeeinbringung und die optimale Verschweißbarkeit von Mischverbindungen sind die Highlights des ColdMIG-Prozesses. Er ist für alle Anlagen der HighPULSE-Bauserie, SpeedMIG und MobiMIG verfügbar.

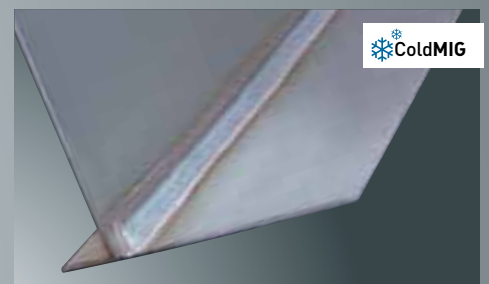
Merkle ColdMIG.
Schweißen in Perfektion.



Schweißströme: 20–140 A
Lichtbogenspannung: 13,5–20 V
Drahtvorschubgeschwindigkeit: 0,7–5 m/min.

1 30 % GERINGERE WÄRMEEINBRINGUNG

- Optimale manuelle Verschweißbarkeit von Dünoblechen in einer Stärke von 0,6–3,0 mm.
- Steiler, kontrollierter Anstieg des Kurzschlussstromes.
- Steil, nahezu senkrecht abfallender Strom nach Ablösen des Tropfens.



2 100 % SPALTÜBERBRÜCKBARKEIT

- Höchste Spaltüberbrückbarkeit für erstklassige Ergebnisse.
- Neue Qualitätsmaßstäbe auch bei komplexen Anforderungen und Anwendungen.



3 100 % PERFEKT FÜR MIG-LÖTEN UND MISCHVERBINDUNGEN

- MIG-Löten bei niedrigster Wärmeeinbringung.
- Fügen von Mischverbindungen.



VIELSEITIG IM EINSATZ!



Technische Daten	MobiMIG 180 K	MobiMIG 280 K		MobiMIG 320 K	
Spannung	1 x 230 V	3 x 400 V	1 x 230 V*	3 x 400 V	1 x 230 V*
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz*	50/60 Hz	50/60 Hz*
Dauerleistung	3,7 kVA	9 kVA	3,7 kVA*	11 kVA	3,7 kVA*
Dauerstrom	16 A	13 A	16 A*	16 A	16 A*
Schweißstrom MIG/MAG	25–180 A	25–280 A	25–180 A*	25–320 A	25–180 A*
Schweißstrom Elektrode	10–180 A	10–280 A	10–180 A*	20–320 A	10–180 A*
Schweißstrom TIG (WIG)	25–160 A	20–280 A	25–160 A*		25–160 A*
Leerlaufspannung	64 V	90 V	103 V*	90 V	103 V*
HSB 20 % (10 min)	180 A (40 °C)		180 A (40 °C)*		180 A (40 °C)*
HSB 35 % (10 min)		280 A (40 °C)			
HSB 40 % (10 min)				300 A (40 °C)	
HSB 50 % (10 min)		280 A (20 °C)			
HSB 60 % ED (10 min)	110 A (40 °C)	240 A (40 °C)	110 A (40 °C)*	270 A (40 °C)	110 A (40 °C)*
HSB 80 % ED (10 min)				300 A (20 °C)	
DB 100 %	90 A (40 °C)	210 A (40 °C)	90 A (40 °C)*	280 A (20 °C)	90 A (40 °C)*
Schutzart	IP 23	IP 23		IP 23	
Schweißverfahren	MIG/MAG, TIG (DC) LiftTIG, Elektrode, ColdMIG (Option)	MIG/MAG, TIG (DC) LiftTIG, Elektrode, ColdMIG (Option)		MIG/MAG, Elektrode, ColdMIG (Option)	
Energieregulung	stufenlos an der Anlage, am TEDAC-Brenner	stufenlos an der Anlage, am TEDAC-Brenner		stufenlos an der Anlage, am TEDAC-Brenner	
Lichtbogenlänge	Synergic-Betrieb, Einknopfbedienung	Synergic-Betrieb, Einknopfbedienung		Synergic-Betrieb, Einknopfbedienung	
Betriebsarten	2-/4-Takt, Intervall, Punkten	2-/4-Takt, Intervall, Punkten		2-/4-Takt, Intervall, Punkten	
Einstellbare Parameter	Drosselwirkung, Drahrückbrand, Zündvorschub	Drosselwirkung, Drahrückbrand, Zündvorschub		Drosselwirkung, Drahrückbrand, Zündvorschub	
Anzeige	Grafik-Display für alle Parameter	Grafik-Display für alle Parameter		Grafik-Display für alle Parameter	
Leistungsteil	Inverter	Inverter		Inverter	
Wasserkühlung	-	-		Option: WK 300	
Drahtvorschub	2-Rollen-Getriebe	4-Rollen-Getriebe		4-Rollen-Getriebe	
Drahtaufnahme	D200/5 (5 kg)	D200/5 (5 kg)		D300/15 (15 kg)	
Norm	EN 60974-1 "S" / CE	EN 60974-1 "S" / CE		EN 60974-1 "S" / CE	
Gewicht	17 kg	27 kg		32 kg	
Maße	450 x 210 x 480 mm	470 x 255 x 545 mm		600 x 300 x 565 mm	

Technische Änderungen vorbehalten. * Option BiPower Plus



GESTALTEN SIE IHRE ZUKUNFT ERFOLGREICH.

Mit Merkle. Ihrem Spezialisten für Schweißanlagen, Schweißgeräte, Brenner und intelligenten Automatisierungssystemen. Mit eigenen Tochtergesellschaften und Werksvertretungen in Deutschland, Europa und vielen Ländern der Welt.

Herzlich willkommen bei Merkle.

PRODUKTPROGRAMM

- MIG/MAG Schweißanlagen
- PulseARC Schweißanlagen
- TIG (WIG) Schweißanlagen
- Elektroden Schweißinverter
- Plasma Schweiß- und Schneidanlagen
- Schweiß- und Schneidbrenner
- Drehtische und Rollenbock-Drehvorrichtungen
- Systemautomaten-Bauteile und Komplettlösungen
- Merkle Robotics



Merkle Schweißanlagen-Technik GmbH

Industriestr. 3 • D-89359 Kötz • Germany
Tel.: 08221 915-0 • Fax: 08221 915-40
Email: info@merkle.de

www.merkle.de

