

## plasmaJET 150 · plasmaJET 250



- Manuelles Schweißen (Handschiessen) von Edelstählen
- Plasmapunktschweißen
- Teilmechanisierte Schweißanwendungen (Rundnaht, Längsnaht)
- Schweißen von Drahtgeweben, Thermoelementen, Sieben, Filtern
- Reparaturschweißen von Werkzeugen
- Plasmalöten verzinkter Bleche

## Lösungen für manuelles und teilautomatisiertes Plasmaschweißen

### MIG·O·MAT plasmaJET 150/250

Speziell für das Handschweißen im höheren Schweißstrombereich, insbesondere auch für das Plasmapunktschweißen sind die MIG·O·MAT *plasmaJET 150* mit einem maximalen Schweißstrom von 150 A bei 50 % Einschaltdauer sowie die MIG·O·MAT *plasmaJET 250* mit 250 A bei 60% Einschaltdauer entwickelt worden.

Die Steuerung ist nahezu identisch zur Steuerung der MIG·O·MAT *plasmaJET 50* und MIG·O·MAT *plasmaJET 100*. Die MIG·O·MAT *plasmaJET 150* und MIG·O·MAT *plasmaJET 250* sind jedoch nicht für das Mikroplasmaschweißen vorgesehen.

Die MIG·O·MAT Plasmaschweißanlagen des Typs *plasmaJET* sind mit einer neuen, im Vergleich zu Ihren Vorgängermodellen, deutlich verstärkten Umlaufkühlung ausgerüstet. Diese Baugruppen wurden besonders für die hohen Anforderungen des Plasmaschweißens entwickelt.

### Technische Daten

	<i>plasmaJET 150</i>	<i>plasmaJET 250</i>
Netzspannung	1×230 V 50/60 Hz	3×400 V 50/60 Hz
Netzsicherung	16 A träge	16 A träge
Schweißstrom	3 – 150 A	3 – 250 A
Einschaltdauer	150 A / 50 % 90A / 100%	250 A / 60% 200 A / 100 %
Pilotstrom	3 – 15 A	3 – 15 A
Leerlaufspannung	85 V	85 V
Abmessung B×H×T [mm]	455 × 980 × 620	455 × 980 × 620
Gewicht	85 kg	90 kg
Farbe	RAL2002	RAL2002

## plasmaJET 150 · plasmaJET 250

### Merkmale / Technische Ausstattung

#### Die "Top 10" der MIG-O-MAT plasmaJET

- » Ausgezeichnetes Brennverhalten des Pilot- und Hauptlichtbogens durch Invertertechnologie
- » Integrierte Hochleistungsumlaufkühlung für den Plasmabrenner
- » Überwachung der Kühlmitteldurchflussmenge zum Schutz des Plasmaschweißbrenners
- » Eingebaute Flowmeter zur präzisen Einstellung des Plasma- und Schutzgases
- » Betriebsarten 2-Takt / 4-Takt / Fußfernreglerbetrieb
- » Plasmapunktschweißen m. optionalem Punktzeitfernregler
- » Pulsen mit einstellbaren Pulszeiten für Hauptstrom und Grundstrom bis 50 Hz
- » Industriekonforme Automaten-schnittstelle
- » Zentralanschluss für Plasmaschweißbrenner

Artikelnummer	Beschreibung
Z.PJ150.000	<b>MIG-O-MAT plasmaJET 150</b>
Z.PJ250.000	<b>MIG-O-MAT plasmaJET 250</b>
C01.000.003	Werkstückleitung kpl. 4m
G10.000.003	Druckminderer Argon für 200 bar Flaschen
G10.000.002	Druckminderer Argon/Wasserstoff für 200 bar Flaschen
C03.000.002	Gasschlauch 4 m für Argon (schwarz)
C03.000.001	Gasschlauch 4 m für Argon/Wasserstoff (rot)
C00.000.011	Fußfernregler
C00.000.012	Punktzeitfernregler PJ-P1 Pulszeiten 0,2 – 2,1 sek.
C00.000.012	Punktzeitfußtaster PJ-P2
A00.010.015	Flaschenwagen für 2 Flaschen 200 bar/50 Liter
C08.400.090	Kühlmittel MCF10, 5 Liter

#### Plasmaschweißbrenner

Unser Lieferprogramm beinhaltet eine Reihe von Plasmaschweißbrennern, deren Eignung insbesondere von der Art und den speziellen Anforderungen der Schweißaufgabe abhängig ist.

Weitere Informationen hierzu erhalten Sie bei Ihrem MIG-O-MAT-Fachberater.

#### Das übersichtliche Bedienfeld ermöglicht eine präzise Einstellung folgender Schweißparameter:

Anlage	plasmaJET 150 / plasmaJET 250	
Menüpunkt	Grenzwerte	Auflösung
Pilotstrom	3 – 15 A	1 A
Schweißstrom Plasma	3 – 150 (250) A	1 A
Grundstrom I <sub>2</sub> (%)	0 – 100 %	stufenlos
Absenkrampe (Slope)	0 – 10 sek	stufenlos
Gasnachströmen	5 – 45 sek	stufenlos
Pulszeit I <sub>1</sub>	0,01 – 2 sek	stufenlos
Pulszeit I <sub>2</sub>	0,01 – 2 sek	stufenlos



#### Ausgestattet mit industriekonformer Automaten-schnittstelle für teilautomatisiertes Schweißen

