

# AUTOMIG PULSE

---

Brugsvejledning

User guide

Betriebsanleitung

Guide de l'utilisateur

Bruksanvisning

Guida per l'utilizzatore

Gebruikershandleiding

Käyttöohje

Návod k obsluze

Podręcznik użytkownika

Guía de usuario

Kezelési útmutató



**MICATRONIC**  
WELDING VALUE

50115058 B Valid from 2020 week 35

---

<b>Dansk.....</b>	<b>3</b>
<b>English.....</b>	<b>11</b>
<b>Deutsch .....</b>	<b>19</b>
<b>Français.....</b>	<b>27</b>
<b>Svenska .....</b>	<b>35</b>
<b>Italiano .....</b>	<b>43</b>
<b>Nederlands .....</b>	<b>51</b>
<b>Suomi.....</b>	<b>59</b>
<b>Česky .....</b>	<b>67</b>
<b>Polski .....</b>	<b>75</b>
<b>Español.....</b>	<b>83</b>
<b>Magyar .....</b>	<b>91</b>

# Tilslutning og ibrugtagning



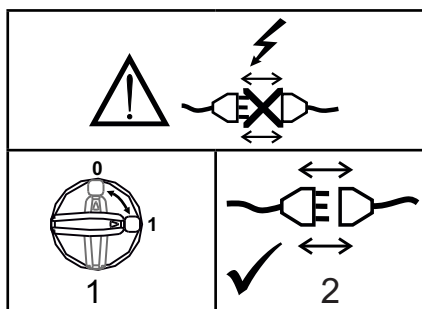
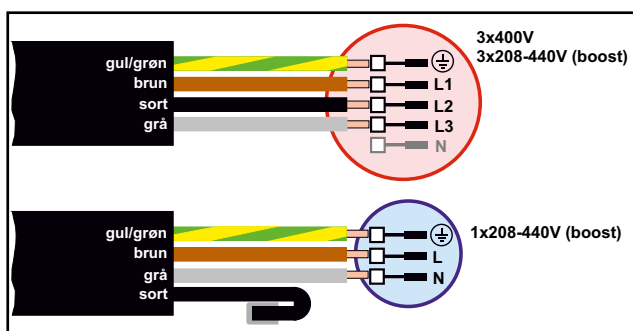
## Advarsel

Læs advarsel og brugsanvisning omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning og gem til senere brug.

## Installation

### Nettilslutning

Tilslut maskinen til den netspænding den er konstrueret til. Se typeskiltet ( $U_1$ ) bag på maskinen.

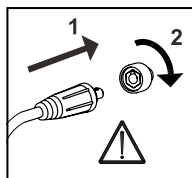


### Tilslutning af beskyttelsesgas

Gasslangen, som udgår fra bagsiden af maskinen (3), tilsluttes en gasforsyning med en reduktionsventil (2-6 bar).

(Obs. Nogle typer reduktionsventiler kan kræve højere udgangstryk end 2 bar for at fungere optimalt).

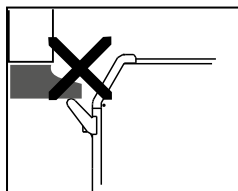
En/to gasflasker kan fikseres bag på vognen.



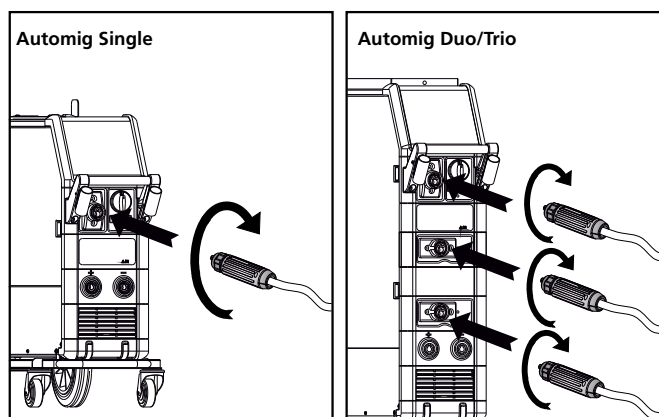
### Vigtigt!

Når stekabel og svejse slang tilsluttes maskinen, er god elektrisk kontakt nødvendig, for at undgå at stik og kabler ødelægges.

Løft ikke maskinen i håndtaget.  
Træd ikke op på håndtaget.  
Maskinen er ikke beregnet til løft med kran.



### Tilslutning af svejse slang



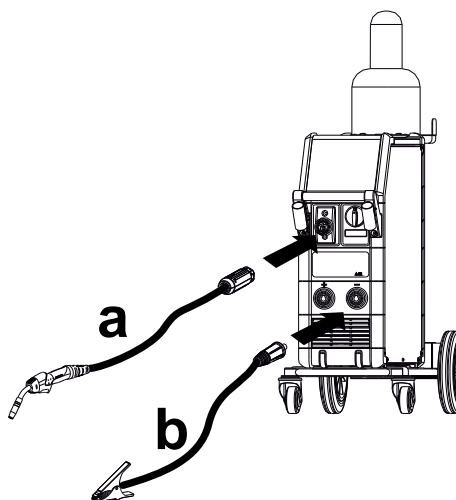
### ADVARSEL

Når der trykkes på svejse slangens kontakt/tast er der spænding på svejsetråden.

### Anbefalede kabelstørrelser

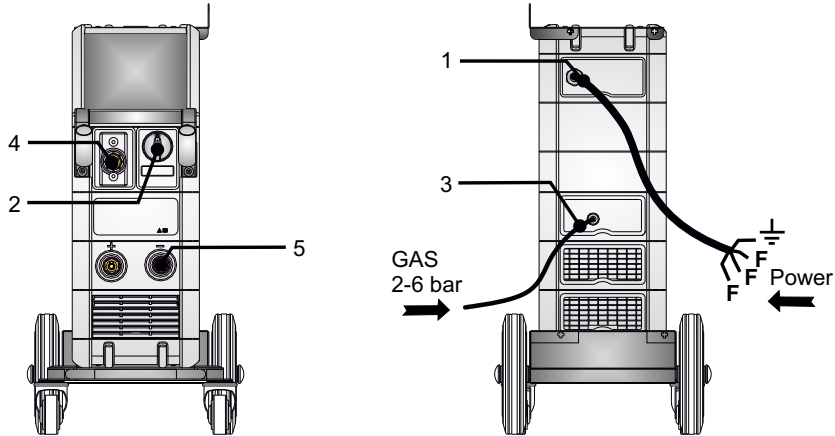
Svejestrøm	DC	PULS
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Svejseproces	Afstand til arbejdsemne (a)	Total kabellængde i svejsekredsløb (a+b)
MIG - puls	10 m	20 m
MIG - ingen puls	30 m	60 m



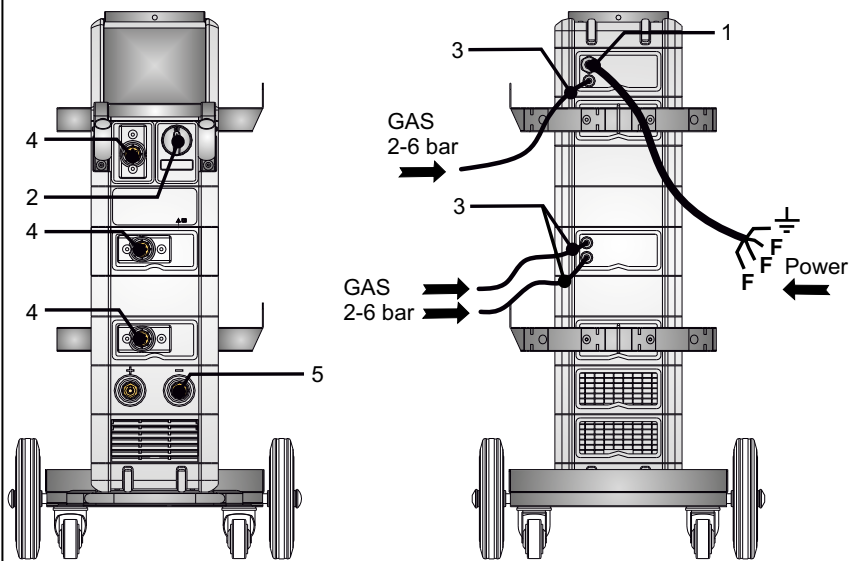
# Tilslutning og ibrugtagning

## Automig Pulse single



1. Nettilslutning
2. Tænd - sluk knap on/off
3. Tilslutning beskyttelsesgas
4. Tilslutning - svejse slang
5. Stelklemme

## Automig Pulse Duo/Trio



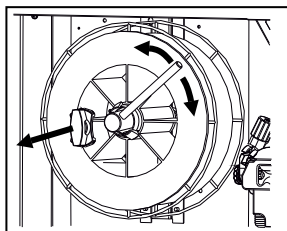
# Tilslutning og ibrugtagning

## Justering af trådbremse

Bremsen justeres så stramt, at trådrollen standser, inden svejsetråden kører ud over kanten på rullen. Bremskraften er afhængig af vægten på trådrollen og trådhastigheden. Fabriksindstillet til: 15 kg (Automig Single/Duo) eller 5 kg (Automig Trio).

### Justering:

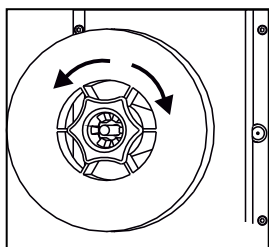
- Afmonter drejeknappen ved at stikke en tynd skruetrækker ind bagved knappen og ryk derefter knappen ud.
- Juster trådbremsen ved at spænde eller løsne låsemøtrikken på trådnave's aksel.
- Monter drejeknappen igen.



Justering af trådbremse 15 kg

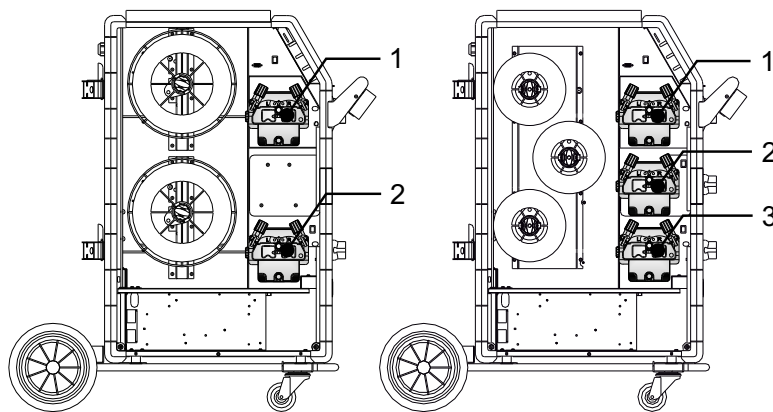
### Justering:

- Juster trådbremsen ved at spænde eller løsne låsemøtrikken på trådnave's aksel.



Justering af trådbremse 5 kg

## Montering af dele i trådfremføring

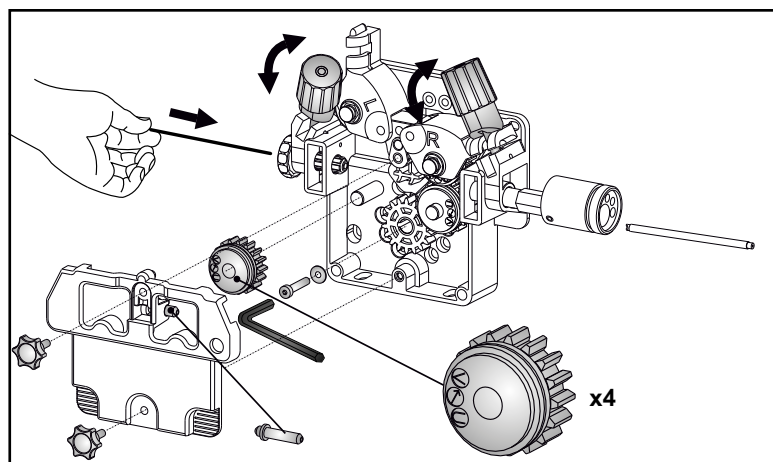


### Bemærk:

Anbring bløde tråde så højt som muligt for at undgå forurening og nedfald af metalspåner; dvs. at trisser med U-spor bør placeres øverst og trisser med V-spor nederst i Duo/Trio-modeller.

Vi anbefaler følgende rækkefølge:

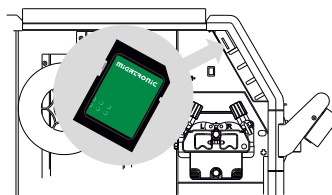
- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG-lodning)
- 3) Sort stål



Fingerskruens tryk indstilles, således at trådtrisserne netop glider på tråden, når denne bremses ved kontaktdysen.

## Software opdatering

- Indsæt SD-kortet
- Tænd maskinen.
- Vent indtil enheden indikerer, at opdatering er afsluttet
- Sluk maskinen og tag SD-kortet ud.
- Maskinen er nu klar til brug.



Strømkilde og alle tilkoblede enheder får den nye software indlæst.

Software kan downloades fra <http://migatronic.com>




## Licens SW

Ved tilkøb af MIGALOG software skal MigaLic.dat filerne indlæses på samme vis som SW-pakker. Husk at gemme en sikkerhedskopi af filerne.




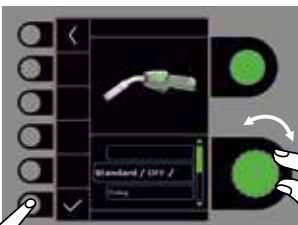
MigaLic.txt filen indeholder information om maskinens licensnummer og de gemte licenser på SD-kort.

# Specielle funktioner

**Software /licenser**

<p>I</p> 	<p>II</p> 	<p>III</p> 
--	---	--

**Brænderopsætning**

<p>I</p> 	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p> 		

# Specielle funktioner

**Kalibrering af gasflow (ikke alle modeller)**

<p>I</p>	<p>II</p>	<p>III</p>
<p>IV</p> <p> <math>10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}</math>  <math>20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}</math> </p>	<p>V</p>	

# Fejlhåndtering

Automig Pulse har et avanceret selvbeskyttelsessystem indbygget. Ved fejl lukker maskinen automatisk for gastilførslen, afbryder svejsestrømmen og stopper trådfremførelsen.

Udvalgte fejl:

## Gasfejl (IGC)

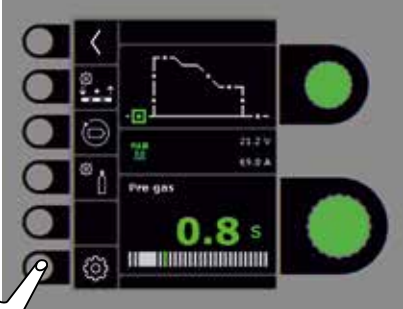
Gasfejl kan skyldes for lavt eller for højt tryk på gastilførslen.

Kontroller, at trykket på gastilførslen er højere end 2 bar og mindre end 6 bar, svarende til 5 l/min og 27 l/min.

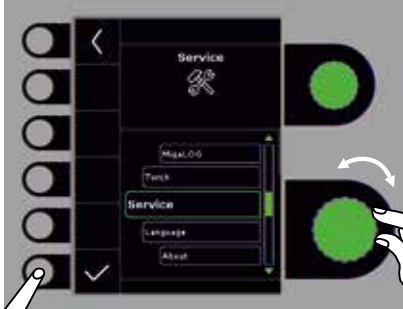
Gasfejl kan sættes ud af funktion ved at indstille manuelt gasflow til 27 l/min. Gasfejlen afmeldes med et kort tryk på ✓-knappen.

**Fejllog**

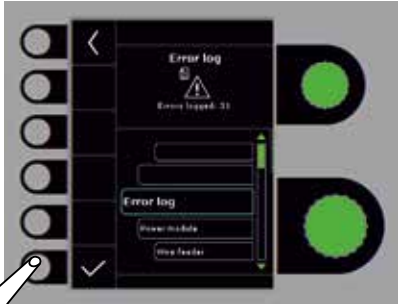
**I**



**II**

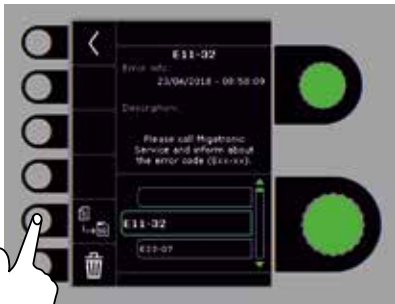


**III**



**IV**

**Fejllog**  
Alle fejl gemmes i maskinens fejllog under menuen Service. Fejlloggen kan distribueres, når der indsættes et SD-kort og trykkes på følgende tast: Fejlloggen er nu gemt på SD-kortet.  
Fejlloggen kan nulstilles, når der trykkes på tasten ud for skraldespanden.





# Tekniske data 1

STRØMKILDE Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Netspænding ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Faser	3	3	3
Minimum generatorstørrelse, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Minimum kortslutningseffekt, MVA	3,7	3,7	3,7
Sikring, A	10/16	10/16	10/16
Netstrøm effektiv, A	8,5	8,5	8,5
Netstrøm max., A	15,3	15,3	15,3
Effekt 100%, kVA	5,8	5,8	5,8
Effekt max., kVA	10,6	10,6	10,6
Effekt tomgang, W	30	35	40
Virkningsgrad	0,86	0,86	0,86
Powerfaktor	0,93	0,93	0,93
Strømområde, A	15-300	15-300	15-300
Intermittens 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Intermittens max. 20°C, A/%V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Intermittens 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Intermittens 60% 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Intermittens max. 40°C, A/%V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tomgangsspænding, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Anvendelsesklasse	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Beskyttelsesklasse	IP23S	IP23S	IP23S
Normer	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Dimensioner (HxBxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Vægt, kg	49	63	67
Trådfremføringshastighed, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Brændertilslutning	EURO	EURO	EURO
Tråddimension, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Trådspolediameter, mm	300	2x300	3x200
Trådrulle, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gastryk, max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

BETJENING	PROCES	VÆRDIOMRÅDE
Valg af tastemetode, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasforstrømning, sek.	MIG/MAG	0-10
Krybestart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisk	-99-(+)99
Hotstart tid, sek.	Synergisk	0-20
Strømsænkningstid, sek.	Synergisk	0-10
Stopstrøm, %	Synergisk	0-100
Stopstrømtid, sek.	Synergisk	0-10
Gasefterstrømning, sek.	MIG	0-20
Punktsvejsetid, sek.	MIG	0-5,0
Stepsvejsetid, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ værdi	MIG	1-50
Elektronisk drossel	MIG	-5-(+)5



- 1) Dette udstyr er i overensstemmelse med IEC 61000-3-12, forudsat at nettets kortslutnings-effekt  $S_{sc}$  ved tilslutningsstedet er større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema. Installatøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for at sikre, evt. i samråd med forsyningsdistributøren, at udstyret er tilsluttet til en netforsyning med en kortslutnings-effekt  $S_{sc}$  større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema.
- 2) **S** Maskiner opfylder de krav der stilles under anvendelse i områder med forøget risiko for elektrisk chok
- 3) Angiver at maskinen er beregnet for såvel indendørs som udendørs anvendelse

# Tekniske data 2

STRØMKILDE Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Netspænding ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Faser	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Minimum generatorstørrelse, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Minimum kortslutningseffekt, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Sikring, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Netstrøm effektiv, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Netstrøm max., A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Effekt 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Effekt max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Effekt tomgang, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Virkningsgrad	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Powerfaktor	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Strømråde, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
Intermittens 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
Intermittens 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Intermittens max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Tomgangsspænding, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Anvendelsesklasse	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Beskyttelsesklasse	IP23S				IP23S				IP23S			
Normer	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Dimensioner (HxBxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Vægt, kg	52				66				70			
Trådfremføringshastighed, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Brændertilslutning	EURO				EURO				EURO			
Tråddimension, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Trådspolediameter, mm	300				2x300				3x200			
Trådrulle, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Gastræk max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Strømkilder med et maksimum strømforbrug på 10 A og 2,5 mm<sup>2</sup> forsyningskabel kan anvendes på flere størrelser sikringer

BETJENING	PROCES	VÆRDIOMRÅDE
Valg af tastemetode, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasforstrømning, sek.	MIG/MAG	0-10
Krybestart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisk	-99-(+)99
Hotstart tid, sek.	Synergisk	0-20
Strømsænkningstid, sek.	Synergisk	0-10
Stopstrøm, %	Synergisk	0-100
Stopstrømtid, sek.	Synergisk	0-10
Gasefterstrømning, sek.	MIG	0-20
Punktsvejsetid, sek.	MIG	0-5,0
Stepsvejsetid, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ værdi	MIG	1-50
Elektronisk drossel	MIG	-5-(+)5

EU-OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING
 MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Danmark
erklærer, at nedennævnte maskine
Type: AUTOMIG Pulse
er i overensstemmelse med bestemmelserne i direktiverne
2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU
Europæiske standarder:
EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)
Udfærdiget i Fjerritslev 10.09.2018
 Niels Jørn Jakobsen CEO

- 1) Dette udstyr er i overensstemmelse med IEC 61000-3-12, forudsat at nettets kortslutnings-effekt S<sub>sc</sub> ved tilslutningsstedet er større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema. Installatøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for at sikre, evt. i samråd med forsyningsdistributøren, at udstyret er tilsluttet til en netforsyning med en kortslutnings-effekt S<sub>sc</sub> større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema.
- 2) S Maskiner opfylder de krav der stilles under anvendelse i områder med forøget risiko for elektrisk chok
- 3) Angiver at maskinen er beregnet for såvel indendørs som udendørs anvendelse

# Connection and start-up



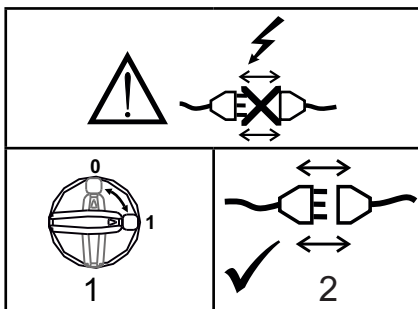
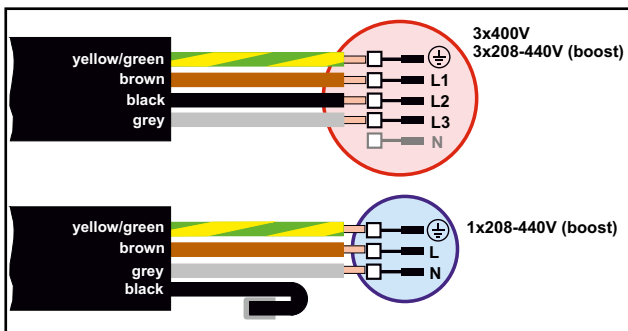
## Warning

Read warning notice and instruction manual carefully prior to initial operation and save the information for later use.

## Permissible installation

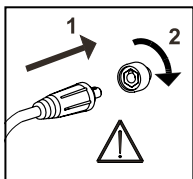
### Mains connection

Connect the machine to the correct mains supply. Please read the type plate (U,) on the rear side of the machine.



### Connection of shielding gas

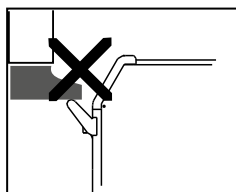
Connect the gas hose, which branches off from the back panel of the welding machine (3), to a gas supply with pressure regulator (2-6 bar). (Note: Some types of pressure regulators require an output pressure of more than 2 bar to function optimally). One/two gas cylinders can be mounted on the bottle carrier on the back of the trolley.



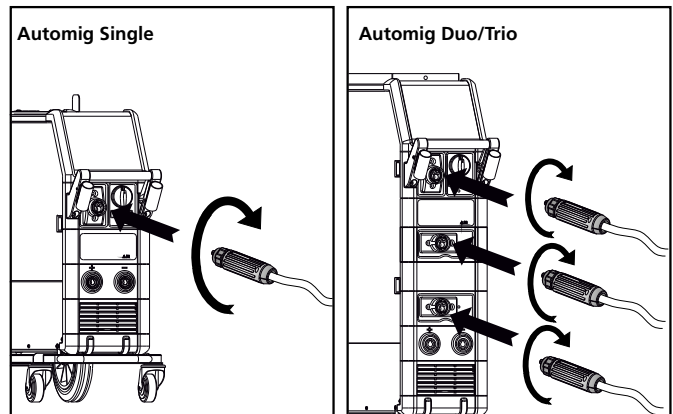
### Important!

In order to avoid destruction of plugs and cables, good electric contact is required when connecting earth cables and welding hoses to the machine.

Do not lift the machine by the handle.  
Do not step on the handle.  
The machine must not be lifted with a crane.



### Connection of welding hose



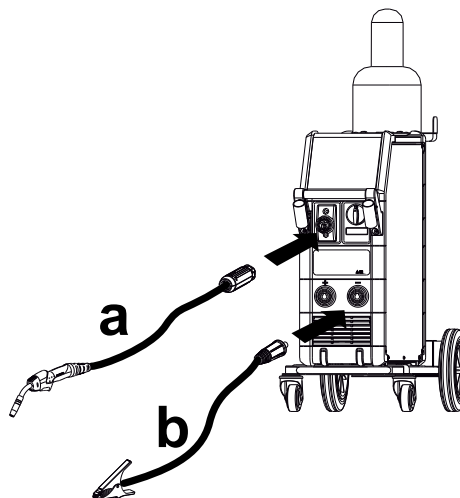
### WARNING

When you activate the torch trigger, there is voltage applied to the welding wire.

### Recommended cable dimensions

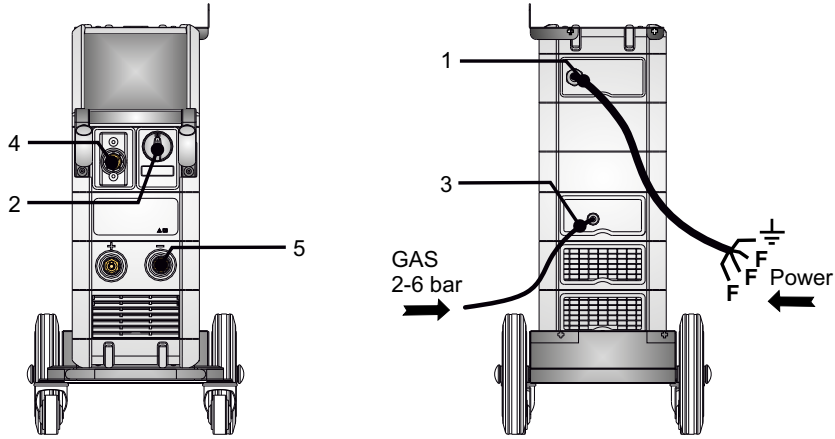
Welding current	DC	PULSE
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Welding process	Distance to work piece (a)	Total cable length in welding circuit (a+b)
MIG - pulse	10 m	20 m
MIG - non pulse	30 m	60 m



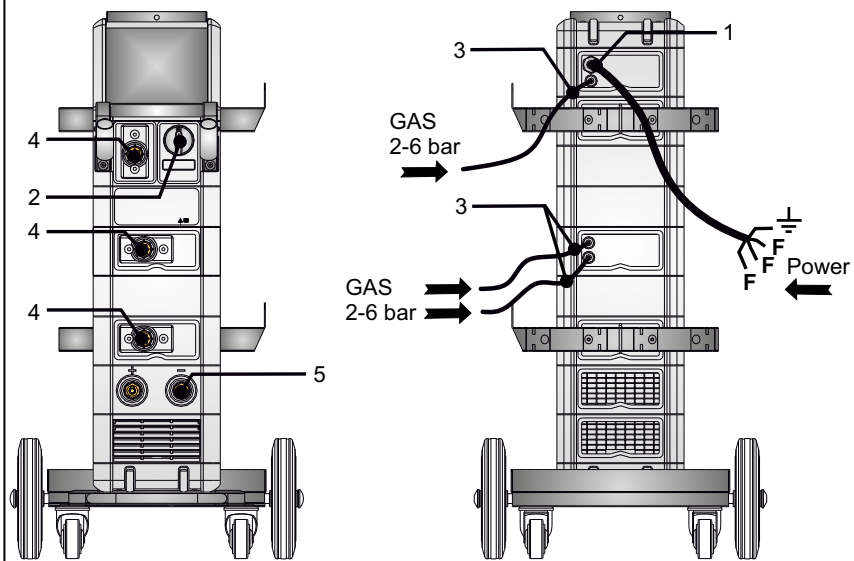
# Connection and start-up

## Automig Pulse single



1. Mains connection
2. Power switch on/off
3. Connection of shielding gas
4. Connection of welding hose
5. Connection of earth clamp

## Automig Pulse Duo/Trio



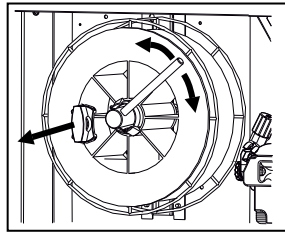
# Connection and start-up

## Adjustment of wire brake

The wire brake must be adjusted so as to stop the wire reel before the welding wire runs over the edge of the reel. The brake force depends on the weight of the wire reel and the wire feed speed. Factory setting is: 15 kg (Automig Single/Duo) or 5 kg (Automig Trio).

### Adjustment:

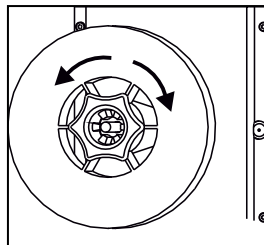
- Dismount the control knob by placing a thin screw driver behind the knob and then pull it out.
- Adjust the wire brake by fastening or loosening the self-locking nut on the axle of the wire hub.
- Remount the control knob



Adjusting the 15 kg wire brake

### Adjustment:

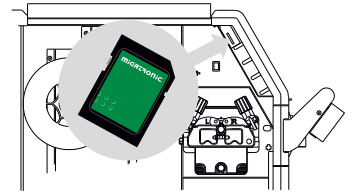
- Adjust the wire brake by fastening or loosening the self-locking nut on the axle of the wire hub.



Adjusting the 5 kg wire brake

## Software update

- Insert the SD-card
- Turn on the machine
- Wait until the unit indicates that the update is complete
- Turn off the machine and remove the SD card
- The machine is now ready for use



New software will be loaded into power source and all connected units.

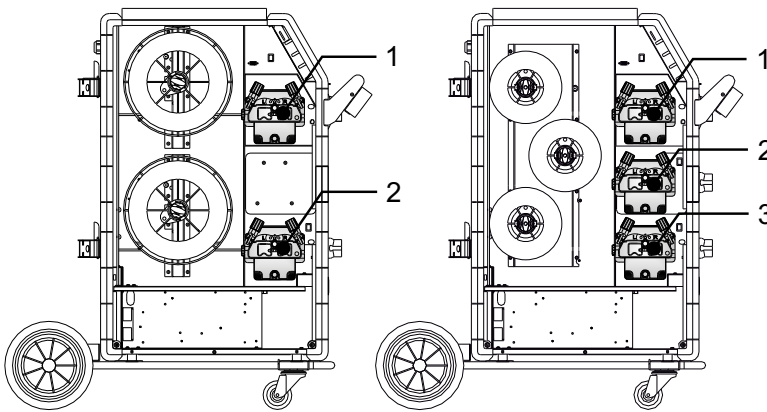
The software can be downloaded from <http://migatron.com>

## Licence SW

If you purchase MIGALOG software, load the MigaLic.dat files like the software packages. Note! Create a backup of the files.

The MigaLic.txt file contains information about licence number and licences saved on SD card.

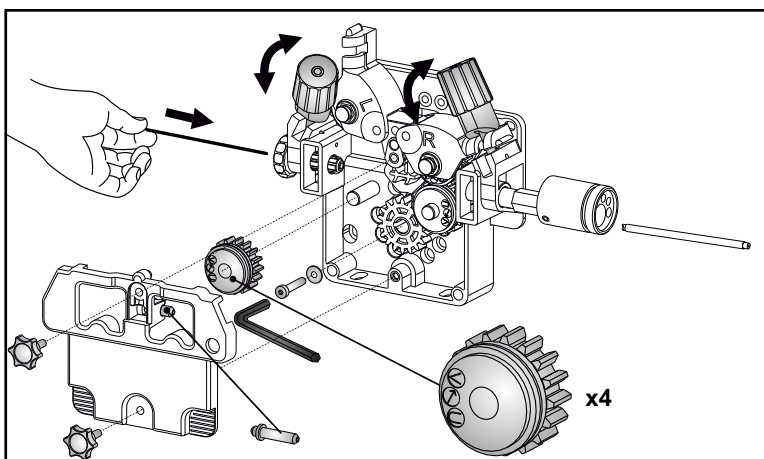
## Assembly of parts in wire feed unit



### Note:

Place soft wires as high as possible to avoid contamination and dropping of metal chips; i.e. place wire drive rolls with U-groove at the top and wire drive rolls with V-grooves at the bottom in Duo/Trio models. Recommended order:

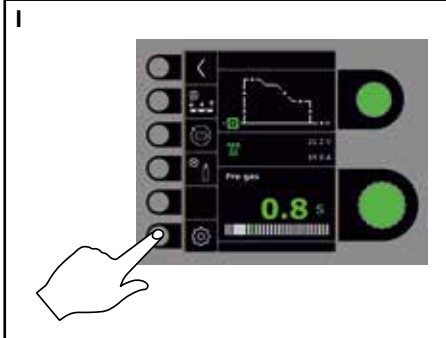
- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG brazing)
- 3) Mild steel

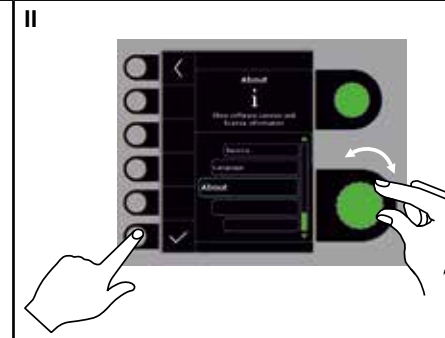


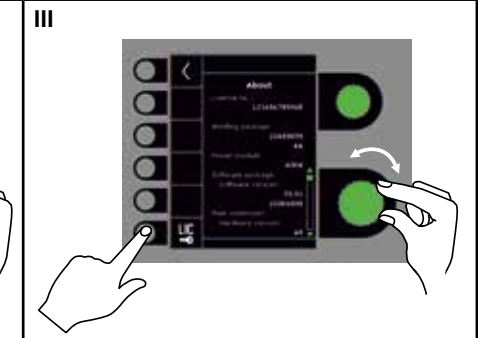
Adjust the pressure of the thumbscrew so that the wire feed rolls run smoothly on the wire when it is stopped at the contact tip

# Special functions

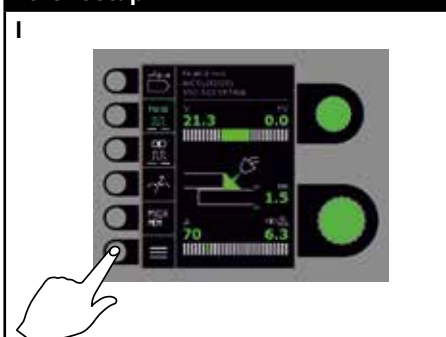
**Software / Licenses**

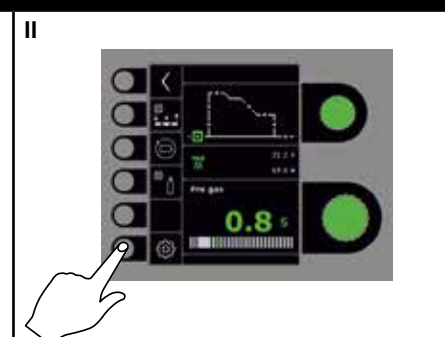
**I** 

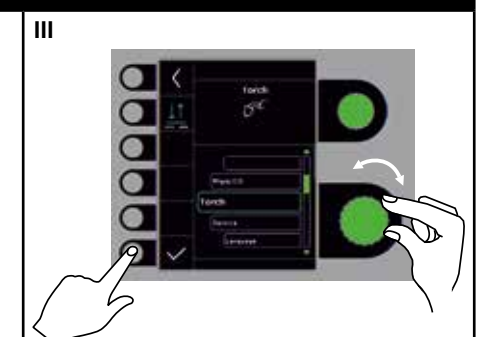
**II** 

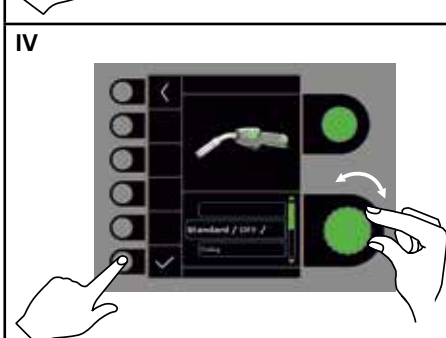
**III** 

**Torch setup**

**I** 

**II** 

**III** 

**IV** 

# Special functions

**Calibration of gas flow (not all models)**

**I**

**II**

**III**

**IV**

$10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}$   
 $20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}$

**V**

1

2

# Error handling

Automig Pulse has a sophisticated built-in self-protection system. The machine automatically stops the gas supply, interrupts the welding current and stops the wire feeding in case of an error.

*Selected errors:*

## Gas control error (IGC)

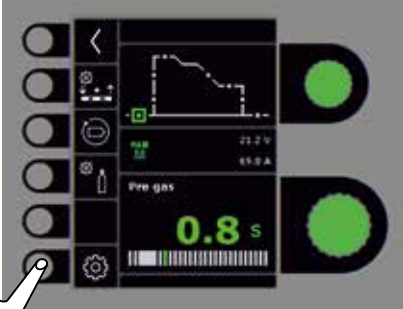
A gas control error can be due to too low or too high gas flow.

Check that the pressure of the gas flow is higher than 2 bar and lower than 6 bar, corresponding to 5 l/min and 27 l/min.

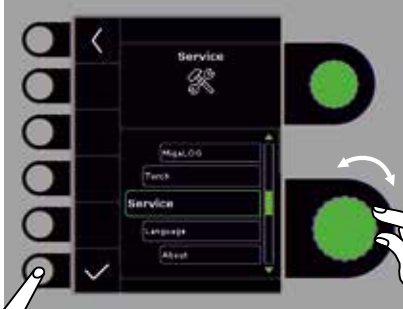
Correct the gas error by adjusting the manual gas flow to 27 l/min. Reset the the gas error by briefly pressing the ✓-key.

**Error log**

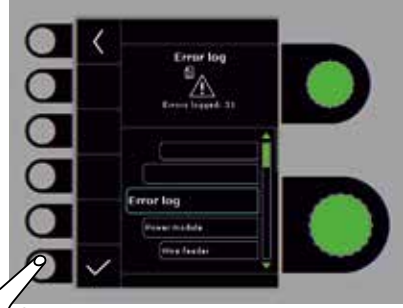
**I**



**II**



**III**



**IV**

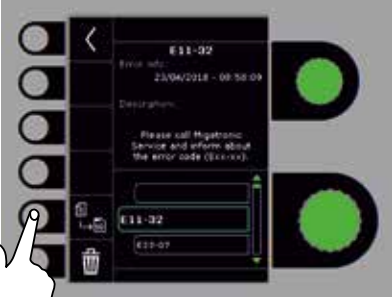
**Error log**

All errors are saved in the machine error log in the menu Service.

The error log can be distributed, when inserting a SD-card and pressing the following key:

The error log is now saved at the SD-card.

The error log can be reset when pressing the key pad with the trash bin.





# Technical data 1

Power source Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Mains voltage $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Phases	3	3	3
Minimum generator size, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Minimum short-circuit power, MVA	3.7	3.7	3.7
Fuse, A	10/16	10/16	10/16
Mains current effective, A	8.5	8.5	8.5
Mains current max., A	15.3	15.3	15.3
Power 100%, kVA	5.8	5.8	5.8
Power max., kVA	10.6	10.6	10.6
Power open circuit, W	30	35	40
Efficiency	0.86	0.86	0.86
Power factor	0.93	0.93	0.93
Current range, A	15-300	15-300	15-300
Duty cycle 100% 20°C, A/V	250/26.5	250/26.5	250/26.5
Duty cycle max. 20°C, A/%V	300/60/29.0	300/60/29.0	300/60/29.0
Duty cycle 100% 40°C, A/V	200/24.0	200/24.0	200/24.0
Duty cycle 60% 40°C, A/V	230/25.5	230/25.5	230/25.5
Duty cycle max. 40°C, A/%V	300/20/29.0	300/20/29.0	300/20/29.0
Open circuit voltage, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Sphere of application	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Protection class	IP23S	IP23S	IP23S
Standards	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A		
Dimensions (HxWxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Weight, kg	49	63	67
Wire feed speed, m/min	0.5-30.0	0.5-30.0	0.5-30
Torch connection	EURO	EURO	EURO
Wire dimension, mm	0.6-1.6	0.6-1.6	0.6-1.6
Wire spool diameter, mm	300	2x300	3x200
Wire spool, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gas pressure, max., MPA (bar)	0.6 (6.0)	0.6 (6.0)	0.6 (6.0)

FUNCTION	PROCESS	VALUE RANGE
Selection of trigger mode, 2-times / 4-times	MIG/MAG	2/4
Gas pre-flow, sec.	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0.5-24.0
Hot-start, %	Synergic	-99-(+)99
Hot-start-time, sec.	Synergic	0-20
Slope down time, sec.	Synergic	0-10
Final current, %	Synergic	0-100
Final current time, sec.	Synergic	0-10
Gas post-flow, sec	MIG	0-20
Spot welding time, sec.	MIG	0-5.0
Step welding time, sec.	MIG	0.1-5.0
DUO Plus™ value	MIG	1-50
Electronic choke	MIG	-5-(+)5

- 1) This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that the short-circuit power  $S_{sc}$  of the grid at the interface point is greater than or equal to the stated data in the abovementioned table. It is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment is connected only to a supply with a short-circuit power  $S_{sc}$  greater than or equal to the stated data in the abovementioned table.
- 2) **5** This machine meets the demand made for machines which are to operate in areas with increased hazard of electric shocks.
- 3) Equipment marked IP23S is designed for indoor and outdoor applications.

# Technical data 2

Power source Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Mains voltage $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Phases	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Minimum generator size, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Minimum short-circuit power, MVA	3.75				3.75				3.75			
Fuse, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Mains current effective, A	10.6	19.5	10.6	19.3	10.6	19.5	10.6	19.3	10.6	19.5	10.6	19.3
Mains current max., A	16.2	31.6	16.0	29.1	16.2	31.6	16.0	29.1	16.2	31.6	16.0	29.1
Power 100%, kVA	7.0	7.1	3.9	4.0	7.0	7.1	3.9	4.0	7.0	7.1	3.9	4.0
Power max., kVA	10.6	11.0	6.0	6.1	10.6	11.0	6.0	6.1	10.6	11.0	6.0	6.1
Power open circuit, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Efficiency	0.85	0.82	0.81	0.80	0.85	0.82	0.81	0.80	0.85	0.82	0.81	0.80
Power factor	0.95	0.95	0.98	0.98	0.95	0.95	0.98	0.98	0.95	0.95	0.98	0.98
Current range, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
Duty cycle 100% 40°C, A/V	200/24.0		150/21.5		200/24.0		150/21.5		200/24.0		150/21.5	
Duty cycle 60% 40°C, A/V	210/24.5		160/22.0		210/24.5		160/22.0		210/24.5		160/22.0	
Duty cycle max. 40°C, A/%V	300/20/29.0		200/30/24.0		300/20/29.0		200/30/24.0		300/20/29.0		200/30/24.0	
Open circuit voltage, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Sphere of application	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Protection class	IP23S				IP23S				IP23S			
Standards	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A			
Dimensions (HxWxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Weight, kg	52				66				70			
Wire feed speed, m/min	0.5-30.0				0.5-30.0				0.5-30			
Torch connection	EURO				EURO				EURO			
Wire dimension, mm	0.6-1.6				0.6-1.6				0.6-1.6			
Wire spool diameter, mm	300				2x300				3x200			
Wire spool, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Gas pressure, max., MPA (bar)	0.6(6.0)				0.6 (6.0)				0.6 (6.0)			

\* Power sources with a maximum power consumption of 10 A and 2.5 mm<sup>2</sup> supply cable can be used at more than one fuse size

FUNCTION	PROCESS	VALUE RANGE
Selection of trigger mode, 2-times / 4-times	MIG/MAG	2/4
Gas pre-flow, sec.	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0.5-24.0
Hot-start, %	Synergic	-99-(+)99
Hot-start-time, sec.	Synergic	0-20
Slope down time, sec.	Synergic	0-10
Final current, %	Synergic	0-100
Final current time, sec.	Synergic	0-10
Gas post-flow, sec	MIG	0-20
Spot welding time, sec.	MIG	0-5.0
Step welding time, sec.	MIG	0.1-5.0
DUO Plus™ value	MIG	1-50
Electronic choke	MIG	-5-(+)5

FUNCTION		PROCESS	VALUE RANGE
Selection of trigger mode, 2-times / 4-times		MIG/MAG	2/4
Gas pre-flow, sec.		MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min		MIG/MAG	0.5-24.0
Hot-start, %		Synergic	-99-(+)99
Hot-start-time, sec.		Synergic	0-20
Slope down time, sec.		Synergic	0-10
Final current, %		Synergic	0-100
Final current time, sec.		Synergic	0-10
Gas post-flow, sec		MIG	0-20
Spot welding time, sec.		MIG	0-5.0
Step welding time, sec.		MIG	0.1-5.0
DUO Plus™ value		MIG	1-50
Electronic choke		MIG	-5-(+)5

- 1) This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that the short-circuit power  $S_{sc}$  of the grid at the interface point is greater than or equal to the stated data in the abovementioned table. It is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment is connected only to a supply with a short-circuit power  $S_{sc}$  greater than or equal to the stated data in the abovementioned table.
- 2) **S** This machine meets the demand made for machines which are to operate in areas with increased hazard of electric shocks.
- 3) Equipment marked IP23S is designed for indoor and outdoor applications.

# Anschluss und Inbetriebnahme



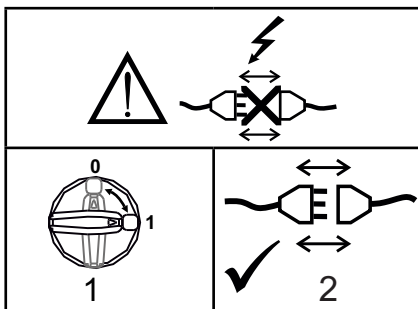
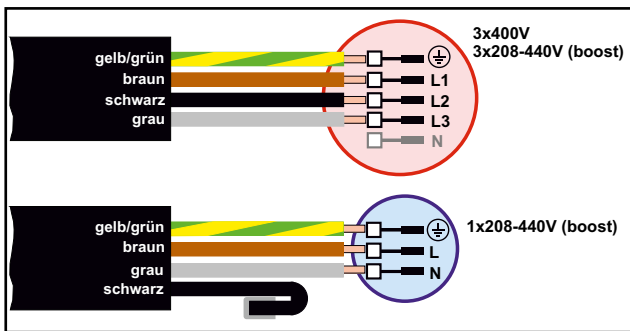
## Warnung

Lesen Sie die Warnhinweise und Betriebsanleitung sorgfältig vor der Inbetriebnahme und speichern Sie die Information für den späteren Gebrauch.

## Zulässige Installation

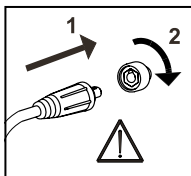
### Netzanschluss

Die Maschine soll an eine Netzspannung angeschlossen werden, die mit den Angaben auf dem Typenschild (U<sub>n</sub>) übereinstimmt.



### Schutzgasanschluss

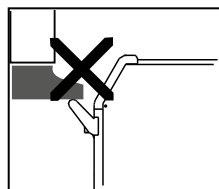
Den Gasschlauch an der Rückseite der Maschine (3) an eine Gasversorgung mit Druckregler (2-6 bar) anschließen. (NB! Einige Druckreglertypen fordern einen höheren Ausgangsdruck als 2 bar um optimal zu funktionieren). Eine Gasflasche/zwei Gasflaschen können hinter die Wagen fixiert werden.



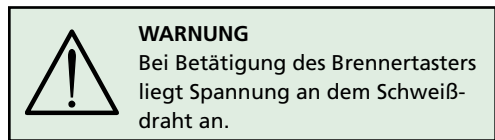
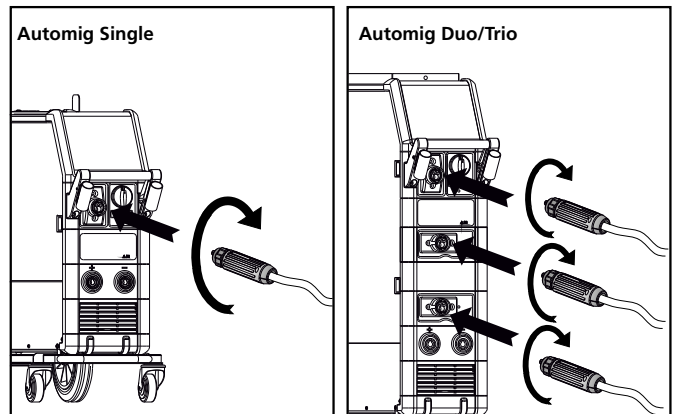
### Wichtig!

Achten Sie auf festen Sitz der Anschlüsse von Massekabel und Schweißschlauch. Die Stecker und Kabel können sonst beschädigt werden.

Die Maschine nicht am Handgriff anheben.  
Nicht auf den Handgriff treten  
Die Maschine ist nicht für das Anheben mit einem Kran vorgesehen.



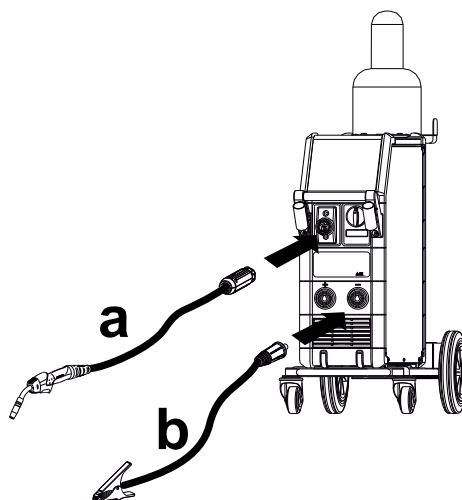
### Anschluß der Schweißschlauch



### Empfohlene Kabelgrößen

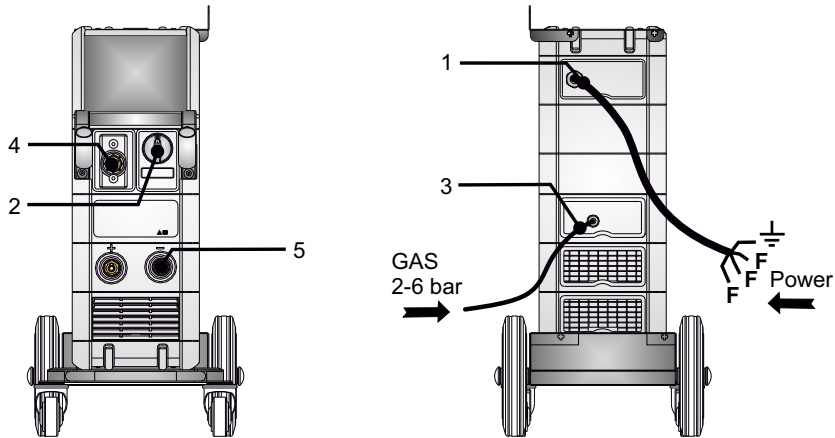
Schweißstrom	DC	PULS
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Schweißprozess	Abstand zum Werkstück (a)	Gesamtkabellänge im Schweißkreislauf (a+b)
MIG - Puls	10 m	20 m
MIG - ohne Puls	30 m	60 m



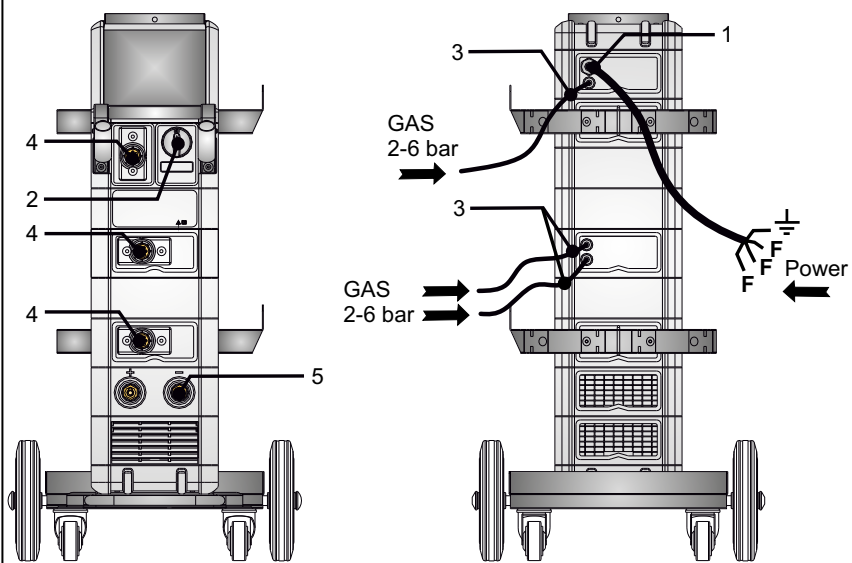
# Anschluss und Inbetriebnahme

## Automig Pulse single



1. Netzanschluss
2. Ein- und Ausschalter
3. Schutzgasanschluss
4. Anschluß - Schweißschlauch
5. Anschluß für Masseklemme

## Automig Pulse Duo/Trio



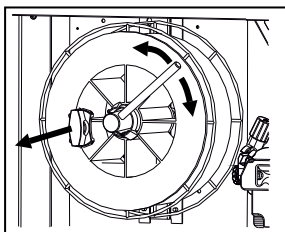
# Anschluss und Inbetriebnahme

## Justierung der Drahtbremse

Die Bremse so fest einstellen, dass die Drahtrolle stoppt, ehe der Schweißdraht über den Rand läuft. Die Bremskraft ist vom Gewicht der Drahtrolle und der Drahtfördergeschwindigkeit abhängig. Werkseinstellung: 15 kg (Automig Single/Duo) oder 5 kg (Automig Trio).

### Justierung:

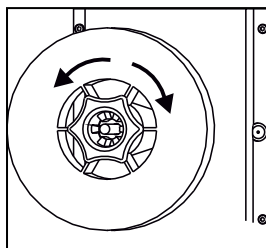
- Der Drehknopf lässt sich mittels eines dünnen Schraubendrehers ausziehen und abmontieren.
- Die Drahtbremse durch Festspannen bzw. Lockern der Gegenmutter auf der Achse der Drahtnabe justieren.
- Den Drehknopf wieder montieren.



Justierung der Drahtbremse 15 kg

### Justierung:

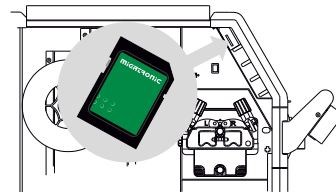
- Die Drahtbremse durch Festspannen bzw. Lockern der Gegenmutter auf der Achse der Drahtnabe justieren.



Justierung der Drahtbremse 5 kg

## Software Einlesen

- Die SD-Karte einlegen.
- Die Maschine einschalten.
- Warten bis die Einheit zeigt an, dass die Aktualisierung fertig ist.
- Die Maschine ausschalten und die SD-Karte entfernen.
- Die Maschine ist nun einsatzbereit.



Neue Software wird in Stromquelle und allen angekoppelten Einheiten eingelesen.

Software kann auf <http://migatronic.com> eingelesen werden.

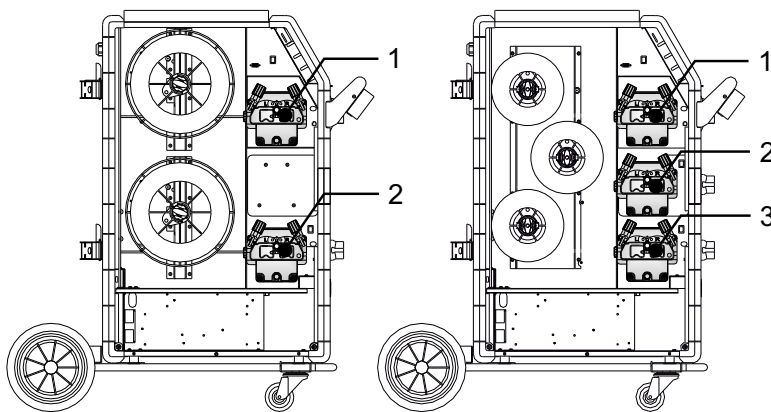
## Lizenz SW

Beim Kauf von MIGALOG Software müssen die MigaLic.dat-Dateien wie die Software-Pakete eingelesen werden.

NB. Eine Sicherheitskopie der Dateien speichern.

Die MigaLic.txt Datei enthält Information über Lizenznummer und die gespeicherten Lizenzen auf der SD-Karte.

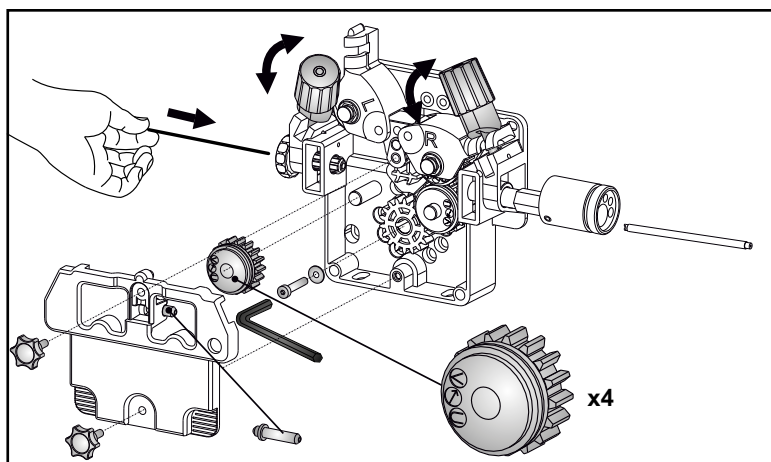
## Montage der Teile in der Drahtvorschubeinheit



### Hinweis:

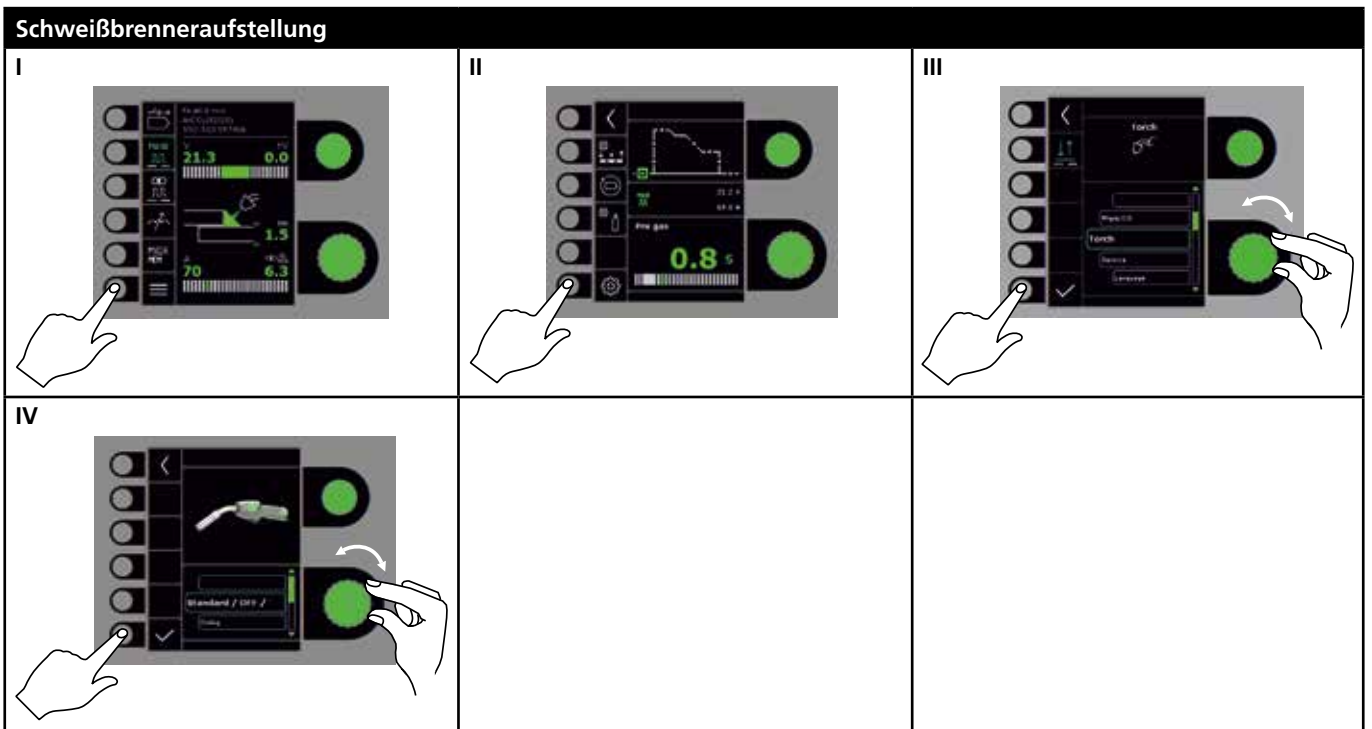
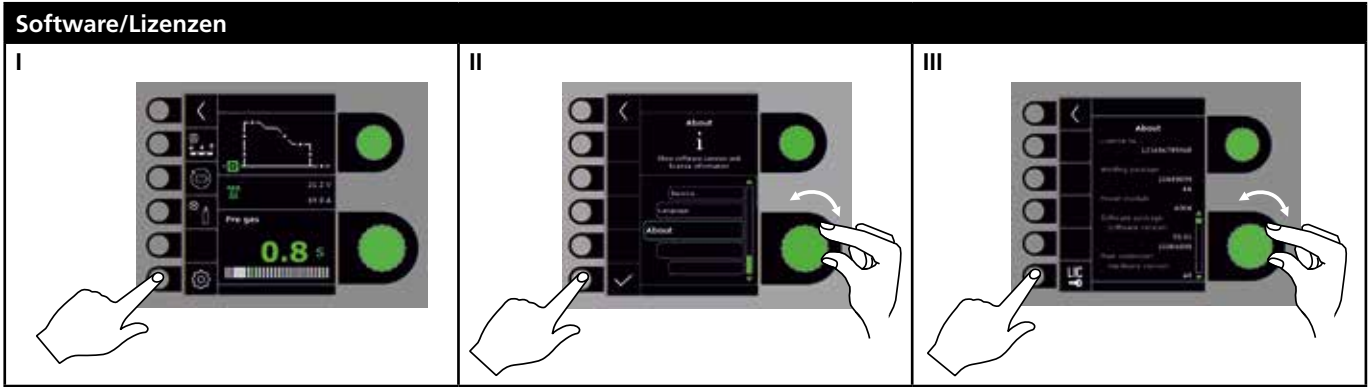
Weiche Drähte sollten so hoch wie möglich angebracht werden um Verunreinigung und herabfallende Metallspäne zu vermeiden; d.h. Drahtrollen mit U-Spur oben und Drahtrollen mit V-Spur unten in Duo/Trio-Modellen. Empfohlene Reihenfolge:

- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG-Löten)
- 3) Stahl



Mit Hilfe der Rändelschraube am Spannbolzen wird der Andruck der Förderrollen so eingestellt, daß eine gleichmäßige Förderung des Drahtes gewährleistet ist, ohne den Draht zu deformieren

# Sonderfunktionen



# Sonderfunktionen

**Kalibrierung des Gasdurchflusses (nicht alle Modelle)**

<p><b>I</b></p>	<p><b>II</b></p>	<p><b>III</b></p>
<p><b>IV</b></p>	<p><b>V</b></p>	

# Fehlerhandhabung

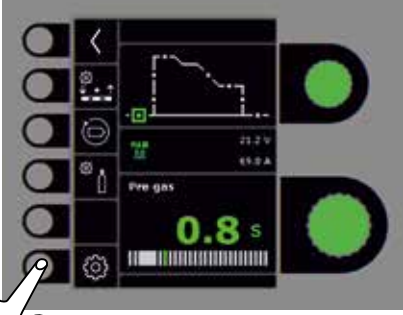
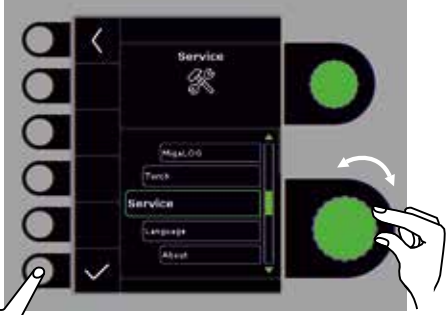
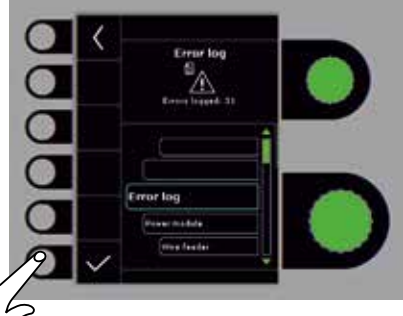

Automig Pulse hat ein fortschrittliches Selbstschutz-system. Die Maschine stoppt automatisch die Gaszufuhr, unterbricht den Schweißstrom und stoppt die Drahtzuführung, wenn ein Fehler entsteht.

*Ausgewählte Fehler:*

## Gasfehler (IGC)

Ein Gasfehler kann darauf zurückgeführt werden, das die Gasmenge zu gering oder zu groß ist.

Prüfen, dass die Gasmenge größer als 2 bar (5 l/min.) und geringer als 6 bar (27 l/min.) ist. Der Gasfehler lässt sich durch Einstellung des manuellen Gasdurchflusses auf 27 l/min korrigieren. Die ✓-Taste kurz betätigen um den Gasfehler zu löschen.

Fehlerliste	
<p>I</p> 	<p>II</p> 
<p>III</p> 	<p>IV</p> <p><b>Fehlerliste</b> Alle Fehler sind in der Maschine im Menü Service gespeichert. Die Fehlerliste kann durch Einsetzen einer SD-Karte und Drücken der folgenden Taste distribuiert werden: Die Fehlerliste ist dann auf die SD-Karte gespeichert. Die Fehlerliste kann durch Drücken der Taste mit dem Mülleimer nullgesetzt werden.</p> 



# Technische Daten 1

STROMQUELLE Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Netzspannung $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Phasen	3	3	3
Mindestgröße des Generators, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Minimum Kurzschlussleistung, MVA	3,7	3,7	3,7
Sicherung, A	10/16	10/16	10/16
Effektiver Netzstrom, A	8,5	8,5	8,5
Max. Netzstrom, A	15,3	15,3	15,3
Leistung 100%, kVA	5,8	5,8	5,8
Leistung max., kVA	10,6	10,6	10,6
Leistung Leerlauf, W	30	35	40
Wirkungsgrad	0,86	0,86	0,86
Leistungsfaktor	0,93	0,93	0,93
Strombereich, A	15-300	15-300	15-300
Zulässige ED 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Zulässige ED max. 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Zulässige ED 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Zulässige ED 60% 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Zulässige ED max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Leerlaufspannung, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Anwendungsklasse	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Schutzklasse	IP23S	IP23S	IP23S
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Maße (HxBxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Gewicht, kg	49	63	67
Drahtfördergeschwindigkeit, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Brenneranschluss	EURO	EURO	EURO
Drahtdurchmesser, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Drahtspulendurchmesser, mm	300	2x300	3x200
Drahtspule, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gasdruck max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

BEDIENUNG	VERFAHREN	WERTBEREICH
Schalterfunktion, 2-Takt/4-Takt	MIG/MAG	2/4
Gasvorströmung, Sek.	MIG/MAG	0-10
Einschleichen, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisch	-99-(+)99
Hotstartzeit, Sek.	Synergisch	0-20
Stromabsenkzeit, Sek.	Synergisch	0-10
Stopstrom, %	Synergisch	0-100
Stopstromzeit, Sek.	Synergisch	0-10
Gasnachströmung, Sek.	MIG	0-20
Punktschweißzeit, Sek.	MIG	0-5,0
Intervallschweißzeit, Sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™-Wert	MIG	1-50
Elektronische Drossel	MIG	-5-(+)5

1) Dieses Gerät entspricht den IEC 61000-3-12, sofern die Kurzschlussleistung  $S_{sc}$  der Netzversorgung am Netzstecker größer als oder gleich die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema ist. Es ist die Verantwortung des Elektroinstallateurs oder der Anwender des Gerätes zu gewährleisten, eventuell durch Rücksprache mit dem Netzbetreiber, dass das Gerät nur an eine Stromversorgung mit Kurzschlussleistung  $S_{sc}$  größer als oder gleich wie die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema angeschlossen ist.

2) S Erfüllt die Anforderungen an Geräte zur Anwendung unter erhöhter elektrischer Gefährdung

3) Geräte, die der Schutzklasse IP23S entsprechen, sind für den Innen-und Außeneinsatz ausgelegt

# Technische Daten 2

STROMQUELLE Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Netzspannung $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Phasen	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Mindestgröße des Generators, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Minimum Kurzschlussleistung, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Sicherung, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Effektiver Netzstrom, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Max. Netzstrom, A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Leistung 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Leistung max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Leistung Leerlauf, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Wirkungsgrad	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Leistungsfaktor	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Strombereich, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
Zulässige ED 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
Zulässige ED 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Zulässige ED max. 40°C, A%/V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Leerlaufspannung, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Anwendungsklasse	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Schutzklasse	IP23S				IP23S				IP23S			
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Maße (HxBxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Gewicht, kg	52				66				70			
Drahtfördergeschwindigkeit, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Brenneranschluss	EURO				EURO				EURO			
Drahtdurchmesser, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Drahtspulendurchmesser, mm	300				2x300				3x200			
Drahtspule, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Gasdruck max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Stromquellen mit einer maximalen Stromaufnahme von 10 A und 2,5 mm<sup>2</sup> Versorgungskabel können an mehreren Sicherungsgrößen verwendet werden

BEDIENUNG	VERFAHREN	WERTBEREICH
Schalterfunktion, 2-Takt/4-Takt	MIG/MAG	2/4
Gasvorströmung, Sek.	MIG/MAG	0-10
Einschleichen, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisch	-99-(+99)
Hotstartzeit, Sek.	Synergisch	0-20
Stromabsenkezeit, Sek.	Synergisch	0-10
Stopstrom, %	Synergisch	0-100
Stopstromzeit, Sek.	Synergisch	0-10
Gasnachströmung, Sek.	MIG	0-20
Punktschweißzeit, Sek.	MIG	0-5,0
Intervallschweißzeit, Sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™-Wert	MIG	1-50
Elektronische Drossel	MIG	-5-(+5)

EU-KONFORMITÄTSERLÄRUNG	
 MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Dänemark	
erklärt, dass das unten erwähnte Gerät	
Typ: AUTOMIG Pulse	
den Bestimmungen der EU-Richtlinien	
2014/35/EU	
2014/30/EU	
2011/65/EU entspricht	
Europäische Normen:	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-10 (Class A)
Ausgestellt in Fjerritslev am 10.09.2018	
 Niels Jørn Jakobsen CEO	

- 1) Dieses Gerät entspricht den IEC 61000-3-12, sofern die Kurzschlussleistung S<sub>sc</sub> der Netzversorgung am Netzstecker größer als oder gleich die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema ist. Es ist die Verantwortung des Elektroinstallateurs oder der Anwender des Gerätes zu gewährleisten, eventuell durch Rücksprache mit dem Netzbetreiber, dass das Gerät nur an eine Stromversorgung mit Kurzschlussleistung S<sub>sc</sub> größer als oder gleich wie die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema angeschlossen ist.
- 2) **S** Erfüllt die Anforderungen an Geräte zur Anwendung unter erhöhter elektrischer Gefährdung
- 3) Geräte, die der Schutzklasse IP23S entsprechen, sind für den Innen- und Außeneinsatz ausgelegt

# Branchement et fonctionnement



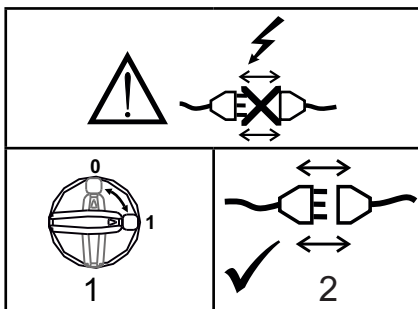
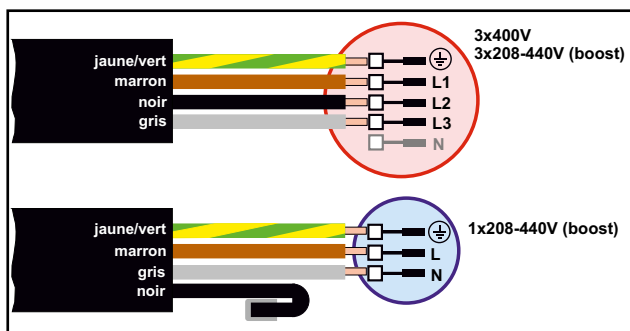
## Attention

Lisez attentivement la fiche de mise en garde/le mode d'emploi avant la première utilisation et conservez ces informations en vue de leur utilisation ultérieure.

## Installation autorisée

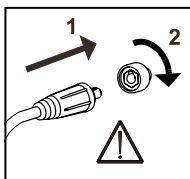
### Raccordement électrique

Branchez la machine à une prise secteur adaptée. Veuillez lire la plaque signalétique (U,) à l'arrière de la machine.



### Raccordement au gaz de protection

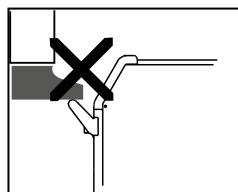
Raccorder le tuyau de gaz qui se trouve sur le panneau arrière de la machine (3) et le relier à une alimentation en gaz avec régulateur de pression (2-6 bars). (Remarque : pour une utilisation optimale, certains types de régulateurs de pression nécessitent une pression de sortie supérieure à 2 bars). Une/deux bouteilles de gaz peuvent être installées à l'arrière du chariot.



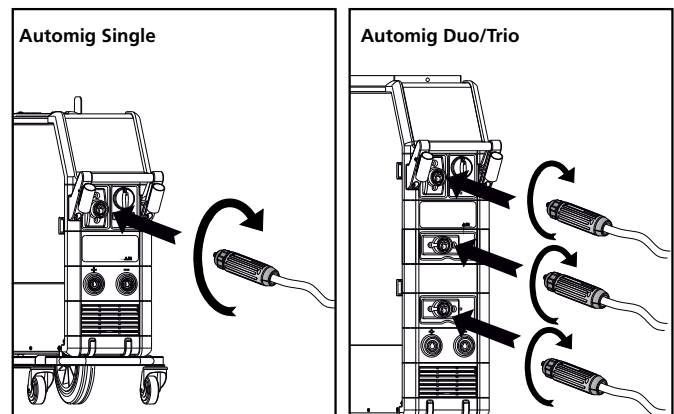
### Important !

Afin d'éviter la destruction des prises et câbles, assurez-vous que le contact électrique est bien établi lors du branchement des câbles de mise à la terre et des torches de soudage à la machine.

Ne pas soulever la machine par la poignée.  
Ne pas marcher sur la poignée.  
La machine ne doit pas être soulevée avec une grue.



### Raccordement de la torche de soudage



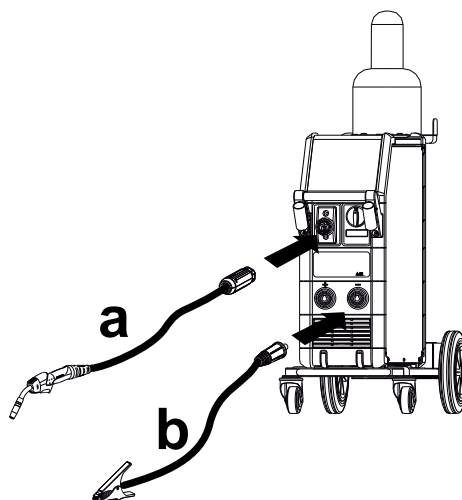
### Attention

L'activation de la gâchette de la torche génère une tension au niveau du fil de soudage.

### Dimensions de câble recommandées

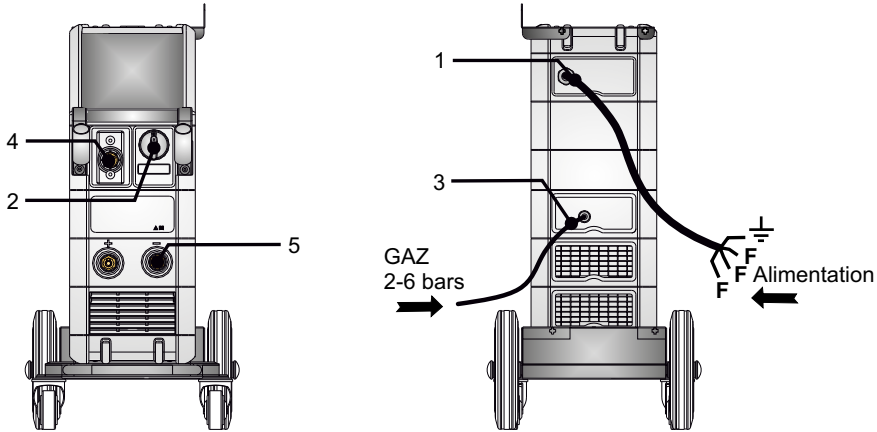
Courant de soudage	Courant Continu	Pulsé
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Procédé de soudage	Distance par rapport à la pièce (a)	Longueur totale du câble dans le circuit de soudage (a+b)
MIG - pulse	10 m	20 m
MIG - non pulse	30 m	60 m



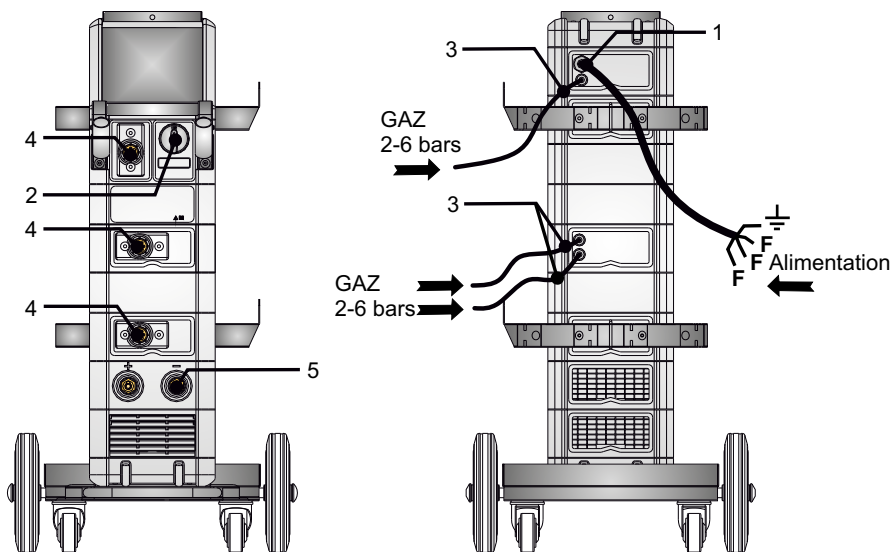
# Branchement et fonctionnement

## Automig Pulse single



1. Raccordement électrique
2. Interrupteur d'alimentation
3. Raccordement au gaz de protection
4. Raccordement de la torche de soudage
5. Raccordement de la pince de mise à la terre

## Automig Pulse Duo/Trio



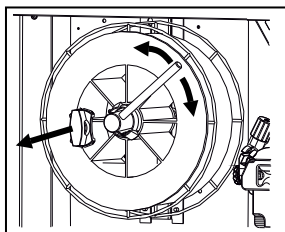
# Branchement et fonctionnement

## Réglage du frein du dévidoir

Le frein du dévidoir ralentit la bobine en fonction de l'avancement du fil de soudage. Le degré de freinage dépend du poids de la bobine et de la vitesse de dévidage. La valeur par défaut est de : 15 kg (Automig Single/Duo) ou 5 kg (Automig Trio).

### Réglage :

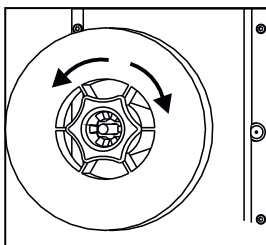
- Démontez le bouton de réglage en plaçant un petit tournevis derrière le bouton, puis sortez ce dernier.
- Régler le frein en serrant ou desserrant l'écrou autobloquant au niveau de l'axe du moyeu.
- Réinstaller le bouton.



Réglage du frein du dévidoir pour une bobine de 15 kg

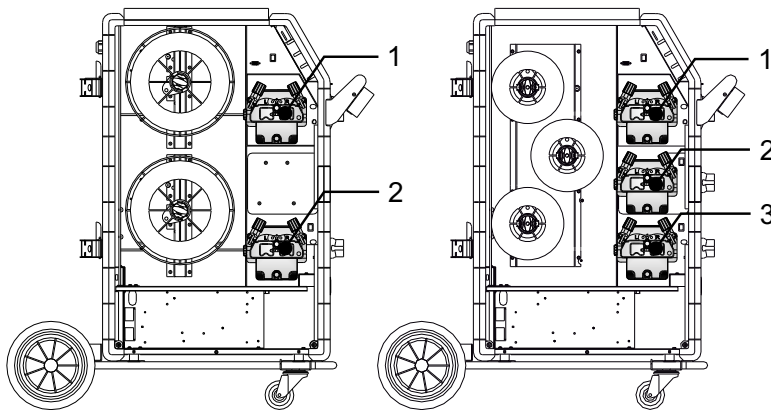
### Réglage :

- Régler le frein en serrant ou desserrant l'écrou autobloquant au niveau de l'axe du moyeu.



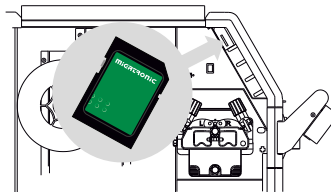
Réglage du frein du dévidoir pour une bobine de 5 kg

## Assemblage des pièces dans le dévidoir



## Mise à jour du logiciel

- Insérer la carte SD
- Démarrer la machine
- Patienter jusqu'à ce que la machine indique la fin de la mise à jour
- Éteindre la machine et retirer la carte SD
- La machine est désormais prête à l'emploi



Le nouveau logiciel est alors chargé dans le module d'alimentation ainsi que dans tous les dispositifs raccordés à la machine.

Vous pouvez télécharger le logiciel à l'adresse suivante <http://migatronic.com>

## Licences logiciel

En cas d'achat du logiciel MIGALOG, les fichiers MigalLic.dat doivent être chargés de la même manière que les progiciels. Il est important de créer un fichier de sauvegarde.

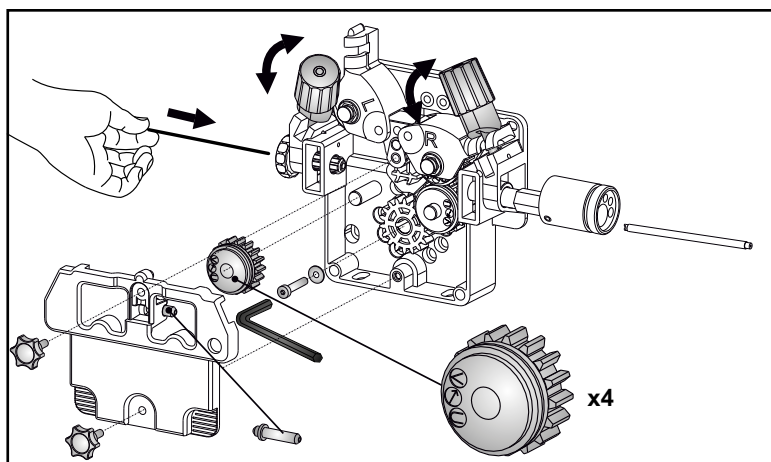
Le fichier MigalLic.txt contient les informations sur le numéro de licence de la machine et sur les licences de la carte SD.

### Remarque :

Pour éviter la contamination et la chute de copeaux métalliques installer le fil souple aussi haut que possible, c'est-à-dire : la bobine d'entraînement de fil avec une rainure en U en haut et pour la bobine d'entraînement de fil avec des rainures en V en bas pour les modèles Duo / Trio.

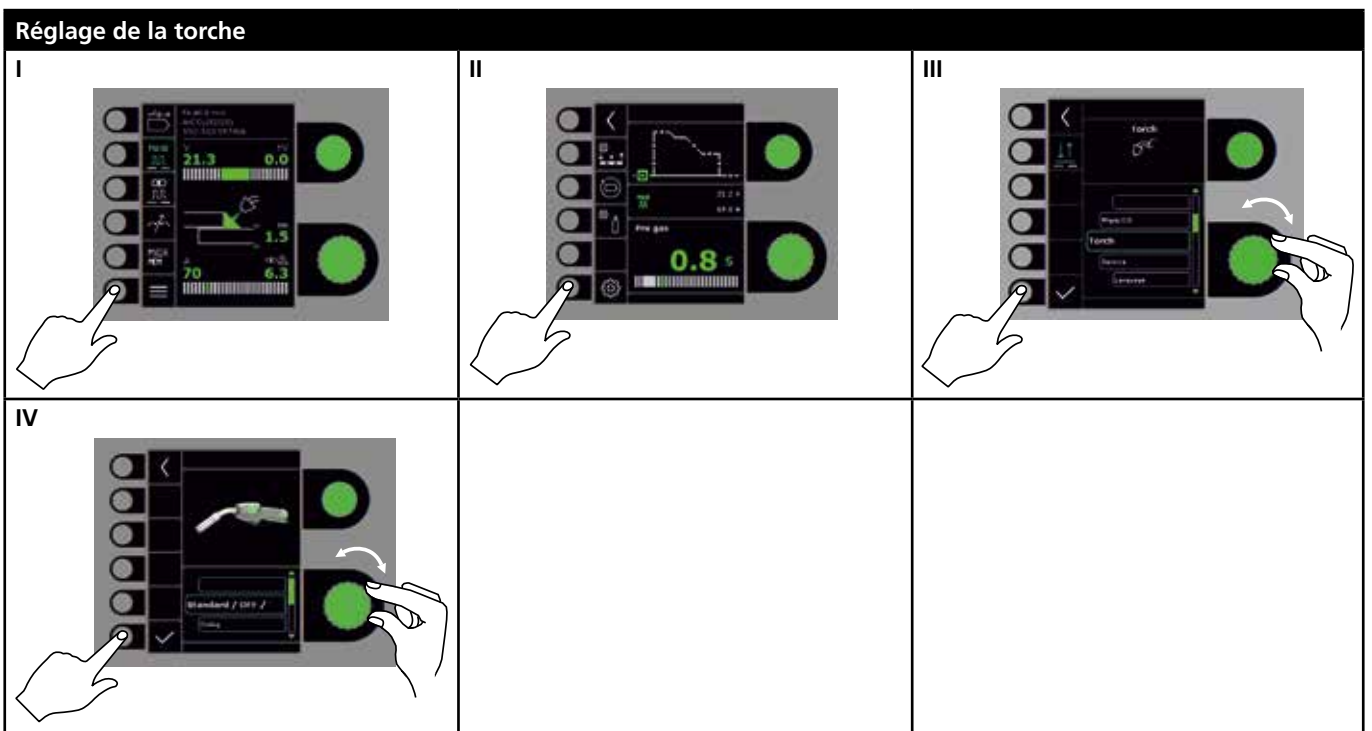
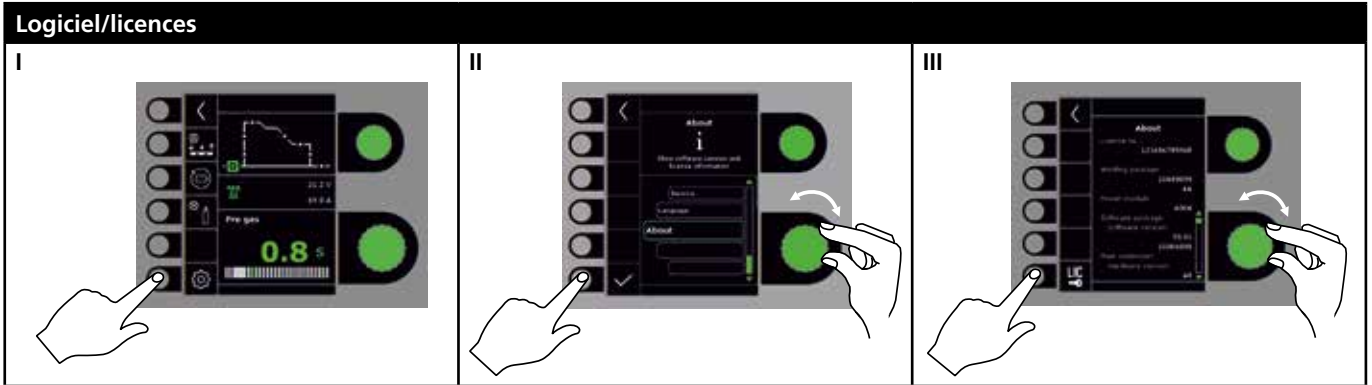
Ordre recommandé :

- 1) aluminium
- 2) CuSi / CuAl (brasage MIG)
- 3) acier doux



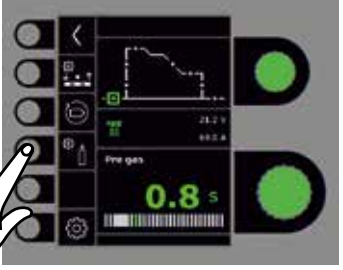

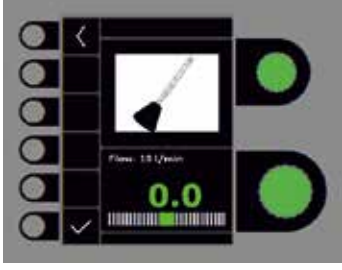
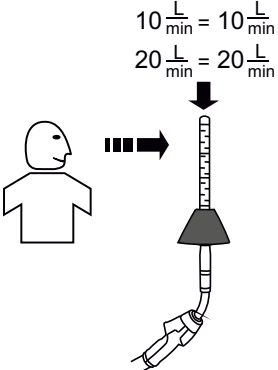
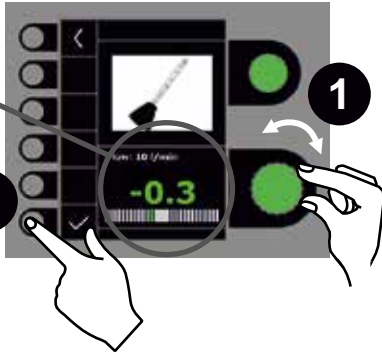
Le réglage de la pression sur le galet doit permettre l'arrêt du fil au niveau du tube de contact.

# Fonctions spéciales



# Fonctions spéciales

**Réglage du débit de gaz (sur certains modèles uniquement)**

<p>I</p> 	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p>  <p><math>10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}</math> <math>20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}</math></p>	<p>V</p> 	

# Traitement des erreurs

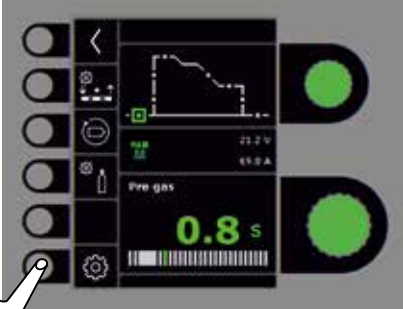
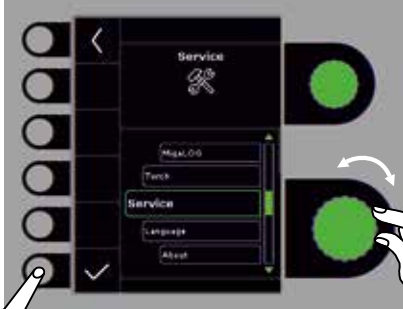
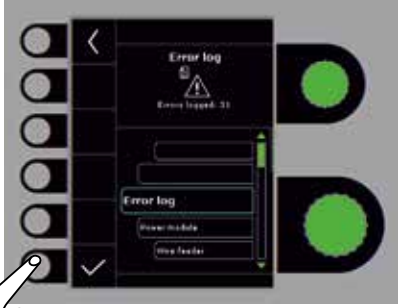

Automig Pulse dispose d'un système d'autoprotection intégré sophistiqué. La machine coupe automatiquement l'alimentation en gaz, le courant de soudage et le dévidage du fil en cas d'erreur.

Exemples d'erreurs :

## Erreur de gaz (IGC)

L'erreur de gaz est due à un débit trop grand ou trop faible.

S'assurer que le débit de gaz est supérieur à 2 bars et inférieur à 6 bars, soit l'équivalent de à 5 l/min et de 27 l/min. Cette erreur peut être résolue en réglant le débit de gaz à 27 l/min et annulée en appuyant brièvement sur la touche ✓.

Journal des erreurs	
<p>I</p> 	<p>II</p> 
<p>III</p> 	<p>IV</p> <p><b>Journal des erreurs</b> Toutes les erreurs sont enregistrées dans un journal accessible dans le menu Service. Le journal des erreurs peut être diffusé en insérant une carte SD et en appuyant sur la touche suivante : Le journal des erreurs est alors enregistré sur la carte SD. Le contenu du journal peut être effacé par une pression sur la touche de suppression (icône représentant une poubelle).</p> 



# Caracteristiques techniques 1

MODULE d'ALIMENTATION Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Tension de secteur $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Phases	3	3	3
Taille minimale du générateur, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Puissance de court-circuit minimale Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Fusible, A	10/16	10/16	10/16
Courant secteur efficace, A	8,5	8,5	8,5
Courant secteur max., A	15,3	15,3	15,3
Puissance nominale, kVA	5,8	5,8	5,8
Puissance max., kVA	10,6	10,6	10,6
Puissance circuit ouvert, W	30	35	40
Rendement	0,86	0,86	0,86
Facteur de puissance	0,93	0,93	0,93
Plage du courant, A	15-300	15-300	15-300
Facteur de marche 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Facteur de marche max. 20°C, A/%V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Facteur de marche 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Facteur de marche, 60% 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Facteur de marche max. 40°C, A/%V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tension à vide, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Classe d'utilisation	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Classe de protection	IP23S	IP23S	IP23S
Normes	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Dimensions (hxlaxlo), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Poids, kg	49	63	67
Vitesse de dévidage, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Raccord de la torche	EURO	EURO	EURO
Diamètre de fil, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Diamètre bobine, mm	300	2x300	3x200
Bobine utilisable, kg	5-18	2x5-18	3x5
Pression du gaz, MPa (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FONCTION	PROCESSUS	SPECIFICATIONS
Sélection du mode de déclenchement, 2-temps /4-temps	MIG/MAG	2/4
Pré-gaz, s	MIG/MAG	0-10
Démarrage progressif, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Démarrage à chaud, %	Synergique	-99-(+)99
Temps de démarrage à chaud, s	Synergique	0-20
Evanouissement, s	Synergique	0-10
Courant de cratère, %	Synergique	0-100
Temps de courant de fin, s	Synergique	0-10
Post-gaz, s	MIG	0-20
Tempo soudage, s	MIG	0-5,0
Temps de soudage séquentiel, s	MIG	0,1-5,0
Valeur DUO Plus™	MIG	1-50
Inductance de lissage	MIG	-5-(+)5

- 1) Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12, à condition que la puissance de court-circuit Ssc du réseau au point de service soit supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus. Il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de vérifier, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que la puissance de court-circuit Ssc délivrée est supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus.
- 2) 5 Cette machine est conforme aux normes exigées pour les machines fonctionnant dans des zones à risque élevé de choc électrique
- 3) Tout équipement portant la marque IP23S est conçu pour un usage en intérieur et extérieur

# Caracteristiques techniques 2

Module d'alimentation Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Tension de secteur $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Phases	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Taille minimale du générateur, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1</sup> Puissance de court-circuit minimale S <sub>sc</sub> , MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Fusible, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Courant secteur efficace, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Courant secteur max., A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Puissance nominale, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Puissance max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Puissance circuit ouvert, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Rendement	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Facteur de puissance	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Plage du courant, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
Facteur de marche 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
Facteur de marche, 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Facteur de marche max. 40°C, A/%V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Tension à vide, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2</sup> Classe d'utilisation	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3</sup> Classe de protection	IP23S				IP23S				IP23S			
Normes	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Dimensions (hxlaxlo), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Poids, kg	52				66				70			
Vitesse de dévidage, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Raccord de la torche	EURO				EURO				EURO			
Diamètre de fil, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Diamètre bobine, mm	300				2x300				3x200			
Bobine utilisable, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Pression du gaz, MPa (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Les sources d'alimentation avec une consommation maximale de 10A et un câble d'alimentation de 2,5 mm<sup>2</sup> peuvent être utilisées avec plusieurs tailles de fusibles

FONCTION	PROCESSUS	SPECIFICATIONS
Sélection du mode de déclenchement, 2-temps /4-temps	MIG/MAG	2/4
Pré-gaz, s	MIG/MAG	0-10
Démarrage progressif, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Démarrage à chaud, %	Synergique	-99-(+)99
Temps de démarrage à chaud, s	Synergique	0-20
Evanouissement, s	Synergique	0-10
Courant de cratère, %	Synergique	0-100
Temps de courant de fin, s	Synergique	0-10
Post-gaz, s	MIG	0-20
Tempo soudage, s	MIG	0-5,0
Temps de soudage séquentiel, s	MIG	0,1-5,0
Valeur DUO Plus™	MIG	1-50
Inductance de lissage	MIG	-5-(+)5

CERTIFICAT DE CONFORMITE CE	
 MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Danemark	
déclarons par la présente que notre machine portant les références ci-dessous	
Type: AUTOMIG Pulse	
respecte les directives : 2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU	
Normes européennes : EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)	
Fait à Fjerritslev 10.09.2018	
 Niels Jørn Jakobsen CEO	

- Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12, à condition que la puissance de court-circuit S<sub>sc</sub> du réseau au point de service soit supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus. Il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de vérifier, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que la puissance de court-circuit S<sub>sc</sub> délivrée est supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus.
- 5 Cette machine est conforme aux normes exigées pour les machines fonctionnant dans des zones à risque élevé de choc électrique
- Tout équipement portant la marque IP23S est conçu pour un usage en intérieur et extérieur

# Anslutning och igångsättning



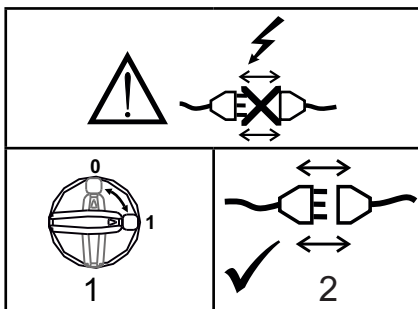
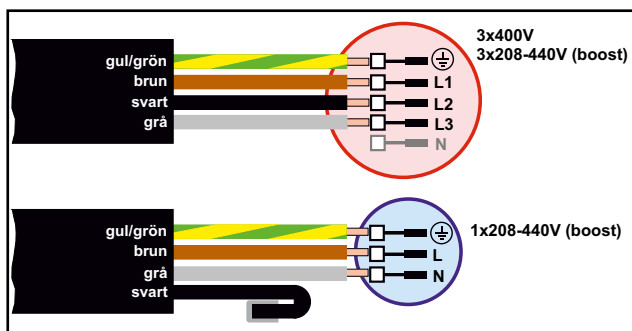
## Varning

Läs varning och bruksanvisning noggrant innan installation och igångsättning och spara till senare bruk.

## Installation

### Nätanslutning

Anslut maskinen till den nätspänning den är konstruerad till. Se typskylt (U<sub>1</sub>) bak på maskinen.

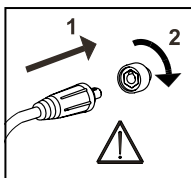


### Anslutning av skyddsgas

Gasslangen, som utgår från baksidan av maskinen (3), ansluts till gasförsörjning med en reduceringsventil (2-6 bar).

(Obs. Några typer av reduceringsventiler kan kräva högre utgångstryck än 2 bar för att fungera optimalt).

En/två gasflaskor kan fixeras bak på vagnen.



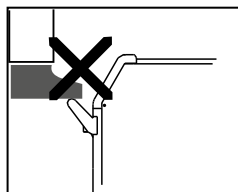
### Viktigt!

När återledarkabel och slangpaket ansluts maskinen, är god elektrisk kontakt nödvändig, för att undgå att kontakter och kablar ödeläggs.

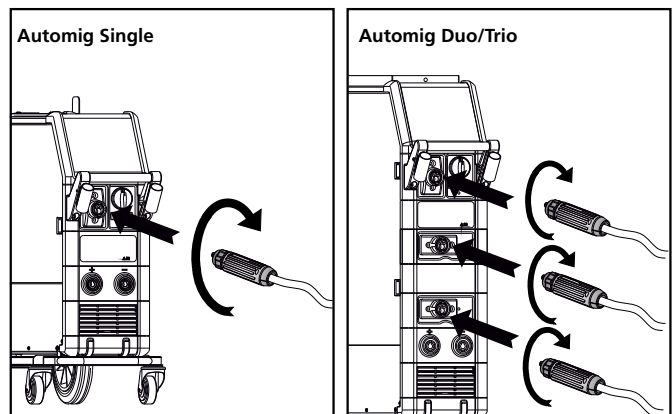
Lyft inte maskinen i handtaget.

Stå ej på handtaget.

Maskinen är ej avsedd till lyft med kran.



### Anslutning av slangpaket



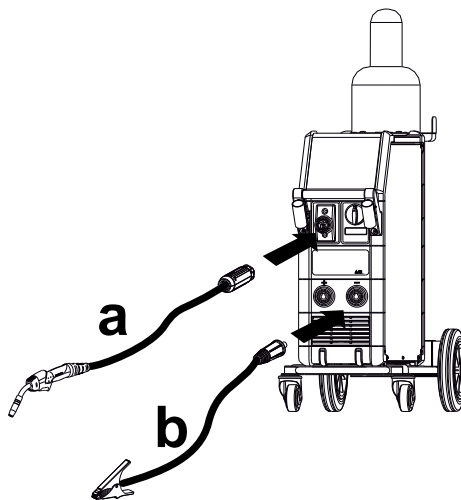
### VARNING

När man trycker på slangpaketets kontakt/avtryckare är det spänning på svetstråden.

### Rekommenderade kabelstorlekar

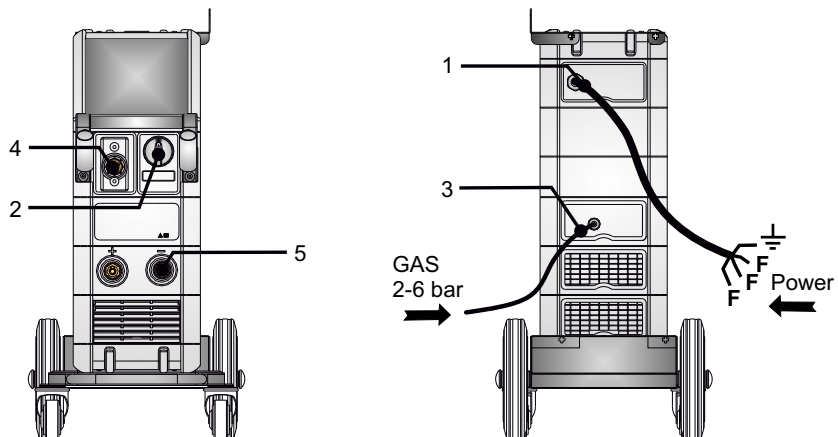
Svetsström	DC	PULS
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Svetsprocess	Avstånd till arbetsämnet (a)	Total kabellängd i svetskretsloppet (a+b)
MIG - puls	10 m	20 m
MIG - ingen puls	30 m	60 m



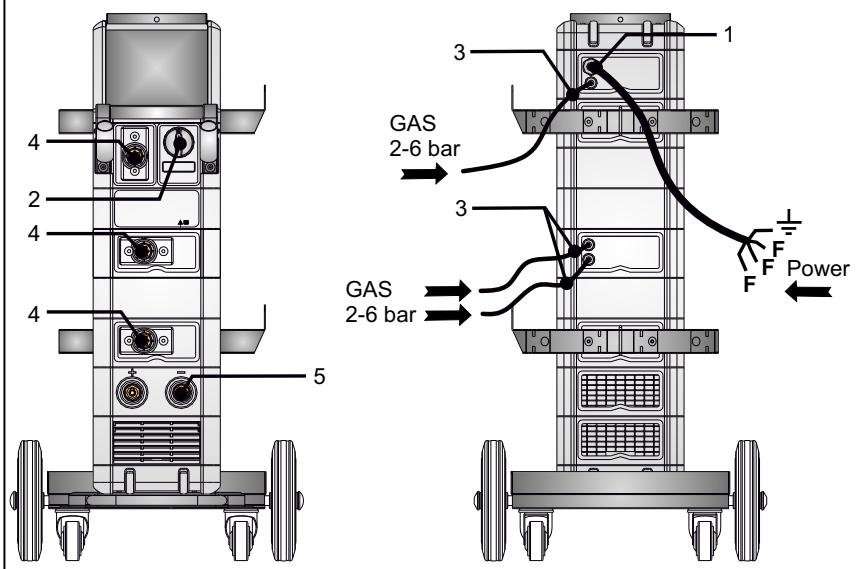
# Anslutning och igångsättning

## Automig Pulse single



1. Nätanslutning
2. På – av knapp
3. Anslutning skyddsgas
4. Anslutning – slangpaket
5. Återledarklämma (MIG)

## Automig Pulse Duo/Trio



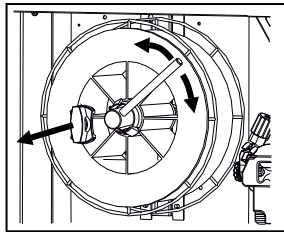
# Anslutning och igångsättning

## Justering av trådbroms

Bromsen justeras så stramt att trådrullen stannar innan svetstråden kör ut över kanten på rullen. Bromskraften beror på trådrullens vikt och den trådhastigheten som används. Fabriksinställt till: 15 kg (Automig Single/Duo) eller 5 kg (Automig Trio).

### Justering:

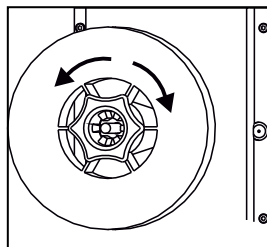
- Avmontera vridknappen genom att sticka in en tunn skruvmejsel bakom knappen och bänd därefter loss knappen.
- Justera trådbromsen genom att spärra eller lossa låsskruven på trådnavets axel.
- Montera vridknappen igen.



Justering av trådbroms 15 kg

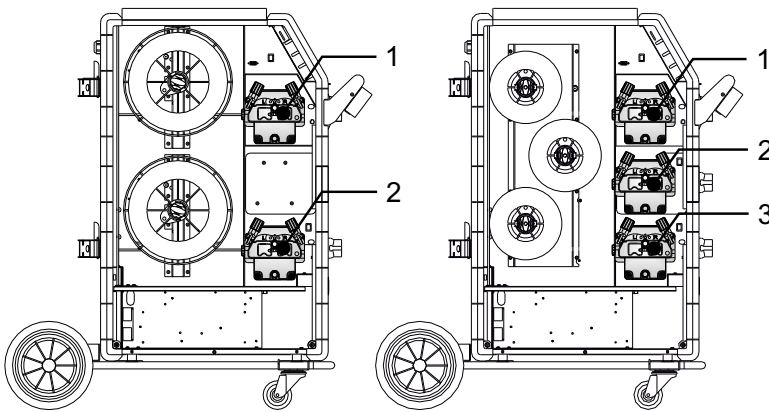
### Justering:

- Justera trådbromsen genom att spärra eller lossa låsskruven på trådnavets axel.



Justering av trådbroms 5 kg

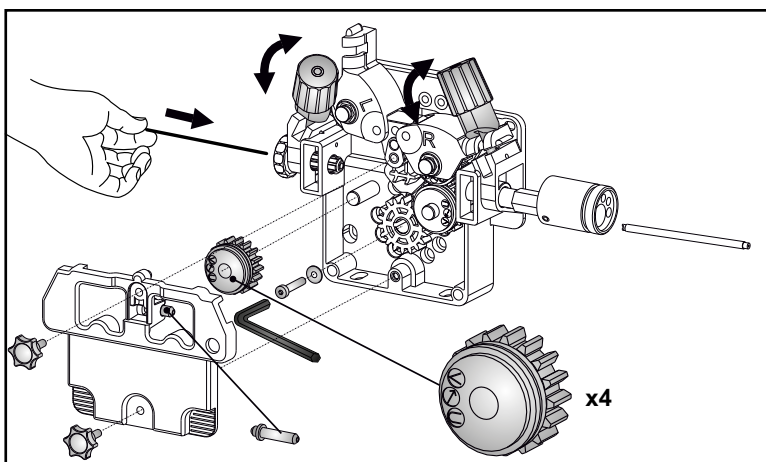
## Montering av delar i trådmattningen



### Observera:

Placera mjuk tråd så högt som möjligt för att undvika förorening och nedfall av metallspån; dvs. att matarhjul med U-spår bör placeras överst och matarhjul med V-spår nederst i Duo/Trio-modeller. Vi rekommenderar följande ordning:

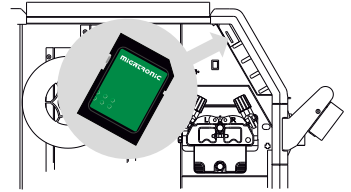
- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG-lödning)
- 3) Svart stål



Fingerskruvens tryck ställs in, så att matarhjulen precis glider på tråden, när den bromsas vid kontaktdysan.

## Software uppdatering

- Sätt i SD-kortet.
- Tänd maskinen.
- Vänta tills enheten indikerar, att uppdatering är avslutad.
- Släck maskinen och ta ut SDkortet.
- Maskinen är nu klar för användning.



Strömkälla och alla inkopplade enheter får den nya software inläst.

Softwren kan downloadas från <http://migatron.com>

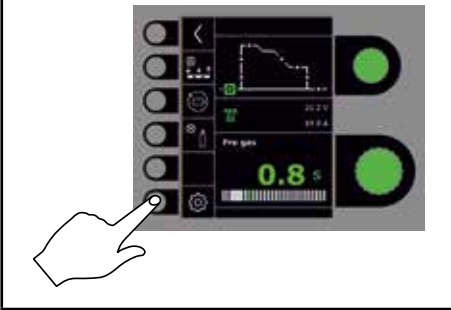
## Licens SW

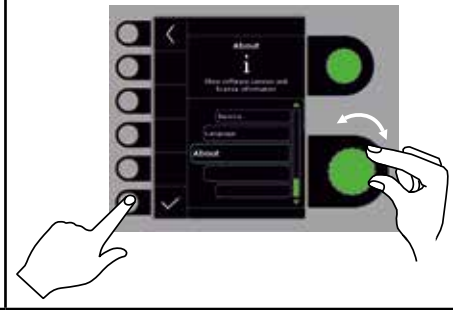
Vid tillköp av MIGALOG software skall MigaLic.data filerna läsas in på samma sätt som SW-packet. Kom ihåg att spara en säkerhetskopia av filerna.

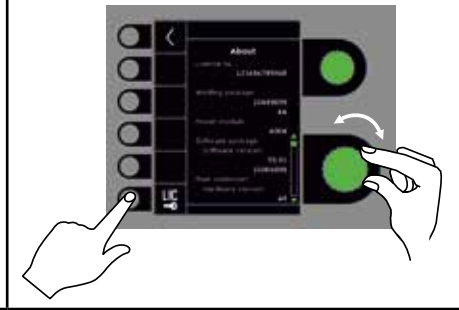
MigaLic.txt filen innehåller information om maskinens licensnummer och de sparade licenserna på SD-kort.

# Speciella funktioner

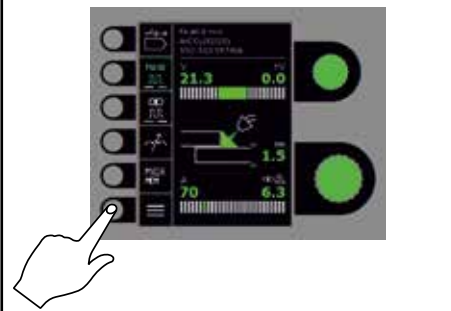
**Software / Licenser**

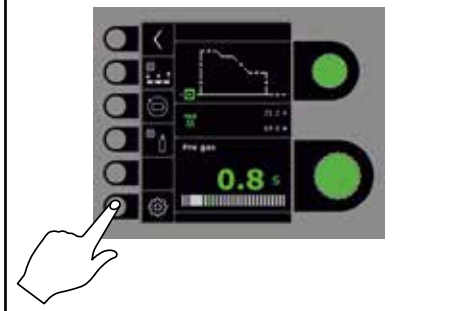
**I** 

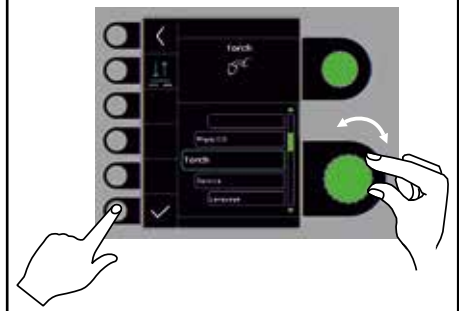
**II** 

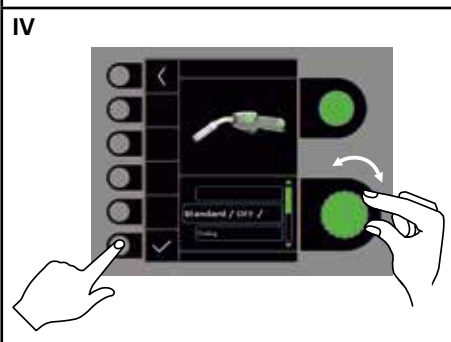
**III** 

**Brännar setup**

**I** 

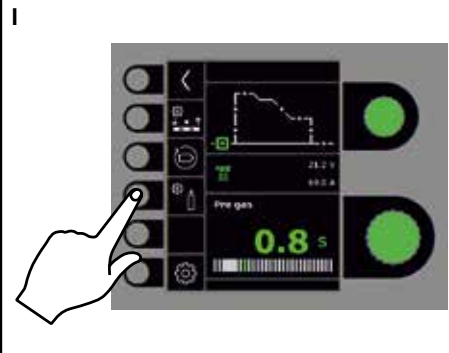
**II** 

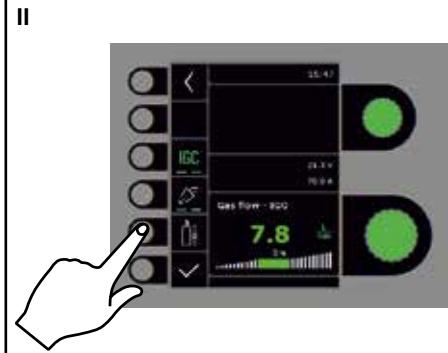
**III** 

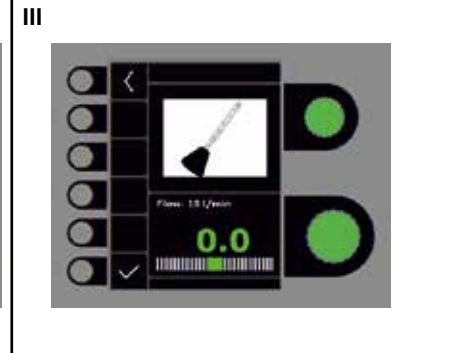
**IV** 

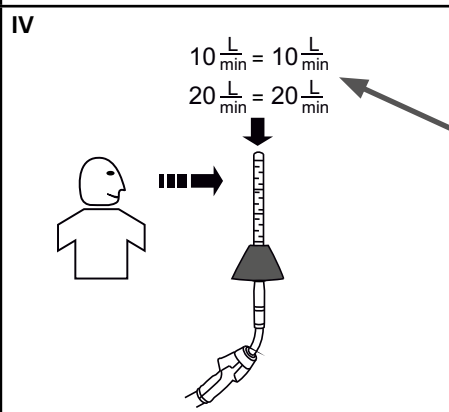
# Speciella funktioner

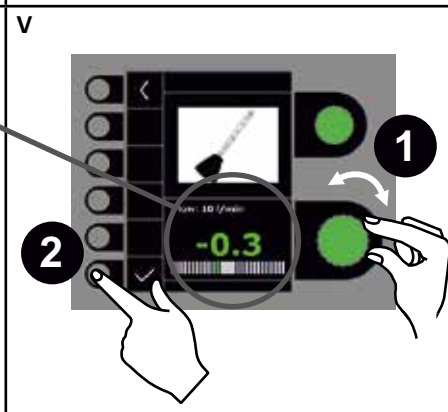
**Kalibrering av gasflow (ej alla modeller)**

**I** 

**II** 

**III** 

**IV** 

**V** 

# Felhantering

Automig Pulse har ett avancerat skyddssystem inbyggt. Vid fel stänger maskinen automatisk för gastillförseln, avbryter svetsströmmen och stoppar trådmatningen.

Utvalda fel:

## Gasfel (IGC)

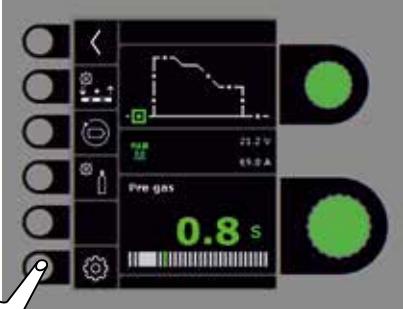
Gasfel kan bero på för lågt eller för högt tryck på gastillförseln.

Kontrollera att trycket på gastillförseln är högre än 2 bar och mindre än 6 bar, svarande till 5 l/min och 27 l/min.

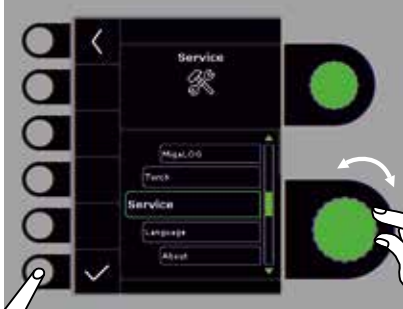
Gasfel kan kopplas ur funktion genom att ställa in manuell gasflow på 27 l/min. Gasfelen avanmäls med ett kort tryck på ✓-knappen.

**Fellog**

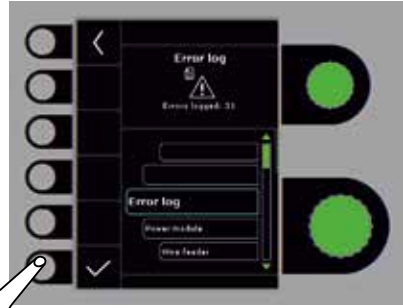
**I**



**II**

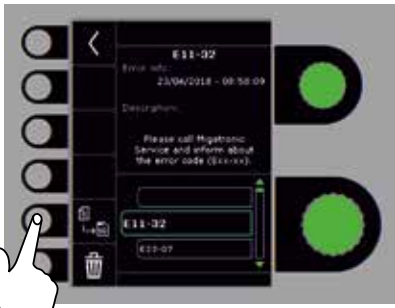


**III**



**IV**

**Fellog**  
Alla fel sparas i maskinens fellog under menyn Service. Felloggen kan distribueras, när man sätter in ett SDKort och trycker på följande knapp: Felloggen är nu sparad på SD-kortet. Felloggen kan nollställas, när man trycker på knappen utanför papperskorgen.





# Teknisk data 1

STRÖMKÄLLA Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Nätspänning ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Faser	3	3	3
Minimum generatorstorlek, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Minimum kortslutningseffekt S <sub>sc</sub> , MVA	3,7	3,7	3,7
Säkring, A	10/16	10/16	10/16
Nätström effektiv, A	8,5	8,5	8,5
Nätström max., A	15,3	15,3	15,3
Effekt 100%, kVA	5,8	5,8	5,8
Effekt max., kVA	10,6	10,6	10,6
Effekt tomgång, W	30	35	40
Verkningsgrad	0,86	0,86	0,86
Powerfaktor	0,93	0,93	0,93
Strömområde, A	15-300	15-300	15-300
Intermittens 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Intermittens max. 20°C, A/%/V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Intermittens 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Intermittens 60% 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Intermittens max. 40°C, A/%/V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tomgångsspänning, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Användarklass	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Skyddsklass	IP23S	IP23S	IP23S
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Mått (HxBxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Vikt, kg	49	63	67
Trådmatningshastighet, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Brännanslutning	EURO	EURO	EURO
Tråddiameter, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Trådspolediameter, mm	300	2x300	3x200
Trådrulle, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gastryck max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

STYRNING	PROCESS	VÄRDEOMRÅDE
Val av avtryckarmetod, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasförströmning, sek.	MIG/MAG	0-10
Krypstart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisk	-99-(+)99
Hotstart tid, sek.	Synergisk	0-20
Strömsänkningstid, sek.	Synergisk	0-10
Stoppström, %	Synergisk	0-100
Stoppström-tid, sek.	Synergisk	0-10
Gasefterströmning, sek.	MIG	0-20
Punktsvetsid, sek.	MIG	0-5,0
Stepsvetsid, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ värde	MIG	1-50
Elektronisk drossel	MIG	-5-(+)5

- 1) Denna utrustning är i överensstämmelse med IEC 61000-3-12, förudsatt att nätets kortslutningseffekt S<sub>sc</sub> vid anslutningsstället är större än eller lika med uppgivna data i ovanstående schema. Installatören eller användaren av utrustningen är ansvarig för att säkra, evt. i samråd med försörjningsdistributören, att utrustningen är anslutet till en nätförsörjning med en kortslutningseffekt S<sub>sc</sub> större än eller lika med de uppgivna data i ovanstående schema.
- 2) S Maskiner uppfyller de krav som ställs för användning i områden med ökad risk för elektrisk chock
- 3) Anger att maskinen är beräknad för såväl inomhus som utomhus användning

# Teknisk data 2

STRÖMKÄLLA Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Nätspänning ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Faser	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Minimum generatorstorlek, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Minimum kortslutningseffekt Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Säkring, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Nätström effektiv, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Nätström max., A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Effekt 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Effekt max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Effekt tomgång, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Verkningsgrad	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Powerfaktor	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Strömråde, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
Intermittens 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
Intermittens 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Intermittens max. 40°C, A/%V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Tomgångsspänning, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Användarklass	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Skyddsklass	IP23S				IP23S				IP23S			
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Mått (HxBxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Vikt, kg	52				66				70			
Trådmatningshastighet, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Brännaranslutning	EURO				EURO				EURO			
Tråddiameter, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Trådspolediameter, mm	300				2x300				3x200			
Trådrulle, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Gasträck max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Strömkällor med en maximal strömförbrukning på 10 A och 2,5 mm<sup>2</sup> försörjningskabel kan användas på flera säkringsstorlekar

STYRNING	PROCESS	VÄRDEOMRÅDE
Val av avtryckarmetod, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasförströmning, sek.	MIG/MAG	0-10
Krypstart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergisk	-99-(+)99
Hotstart tid, sek.	Synergisk	0-20
Strömsänkningstid, sek.	Synergisk	0-10
Stoppström, %	Synergisk	0-100
Stoppström-tid, sek.	Synergisk	0-10
Gasefterströmning, sek.	MIG	0-20
Punktsvetstid, sek.	MIG	0-5,0
Stepsvetstid, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ värde	MIG	1-50
Elektronisk drossel	MIG	-5-(+)5

EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE	
 MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Danmark	
Härmed försäkras vi att våra maskiner enligt nedan	
Typ: AUTOMIG Pulse	
överensstämmer med	2014/35/EU
riktlinjerna i direktiven:	2014/30/EU 2011/65/EU
Europeiska standarder:	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)
Utfärdad i Fjerritslev 10.09.2018	
 Niels Jørn Jakobsen CEO	

- 1) Denna utrustning är i överensstämmelse med IEC 61000-3-12, förudsatt att nätets kortslutningseffekt Ssc vid anslutningsstället är större än eller lika med uppgivna data i ovanstående schema. Installatören eller användaren av utrustningen är ansvarig för att säkra, evt. i samråd med försörjningsdistributören, att utrustningen är anslutet till en nätförsörjning med en kortslutningseffekt Ssc större än eller lika med de uppgivna data i ovanstående schema.
- 2) S Maskiner uppfyller de krav som ställs för användning i områden med ökad risk för elektrisk chock
- 3) Anger att maskinen är beräknad för såväl inomhus som utomhus användning

# Collegamenti ed uso



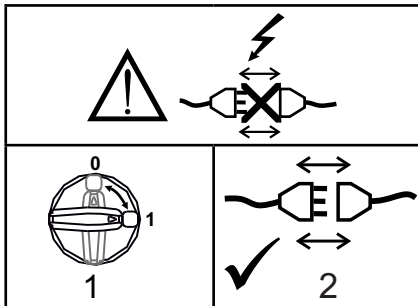
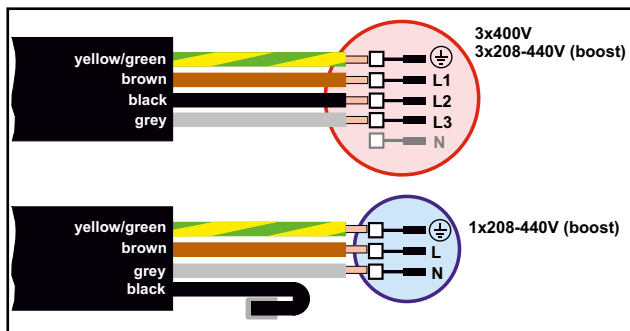
## Attenzione

Leggere attentamente le avvertenze e il manuale prima della messa in funzione e salvare le informazioni per un uso futuro.

## Installazione

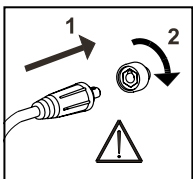
### Collegamento elettrico

Collegare la macchina alla corretta alimentazione elettrica. Verificare il valore ( $U_i$ ) sulla targa dati situata sul retro della macchina.



### Collegamento all'alimentazione gas

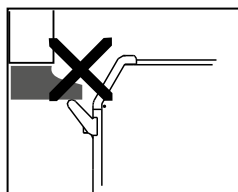
Collegare il tubo del gas, posizionato sul pannello posteriore della saldatrice (3), ad una alimentazione di gas con regolatore di pressione (2-6 bar). (Nota: alcuni tipi di regolatori richiedono una pressione di uscita superiore a 2 bar per funzionare in modo ottimale). Una/due bombole di gas possono essere montato sul carrello portabombole.



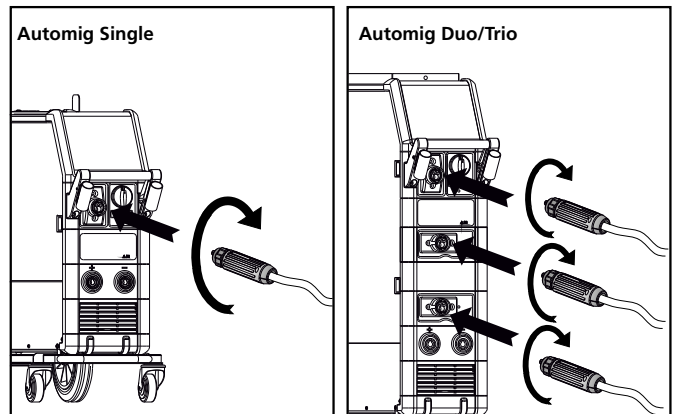
### Importante!

Per evitare danni alle prese e ai cavi è importante verificare che ci sia un buon contatto elettrico quando si collegano i cavi di saldatura.

Non sollevare la macchina per la maniglia.  
Non calpestare la maniglia.  
La macchina non deve essere sollevata con una gru.



### Collegamento della torcia



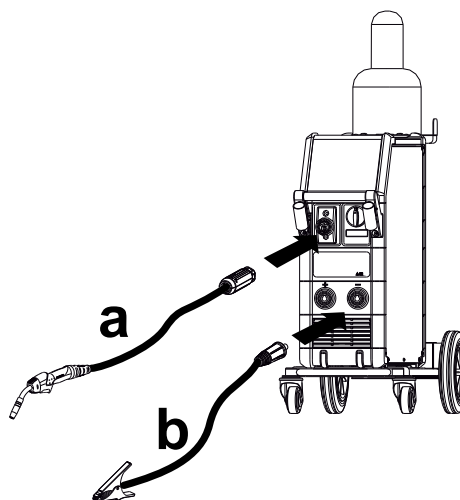
### ATTENZIONE

Quando si schiaccia il pulsante torcia c'è presenza di tensione elettrica sul filo di saldatura.

### Sezione dei cavi consigliata

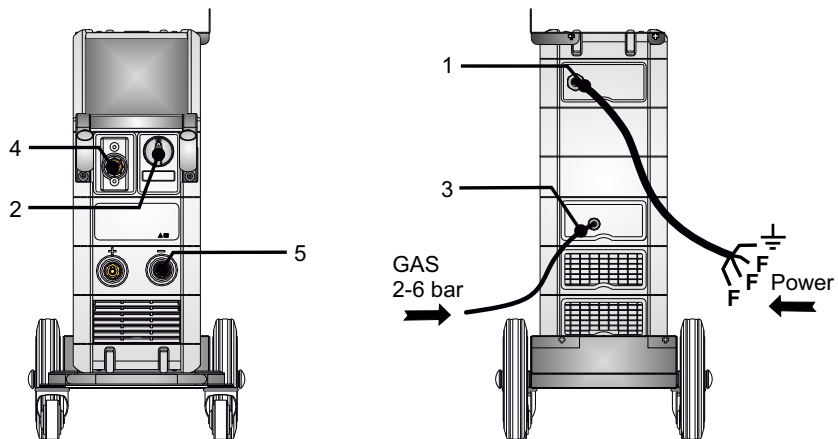
AMPERE	DC	PULSATO
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Processo di saldatura	Distanza dal pezzo (a)	Lunghezza massima dei cavi di saldatura (a+b)
MIG - pulsato	10 m	20 m
MIG - non pulsato	30 m	60 m



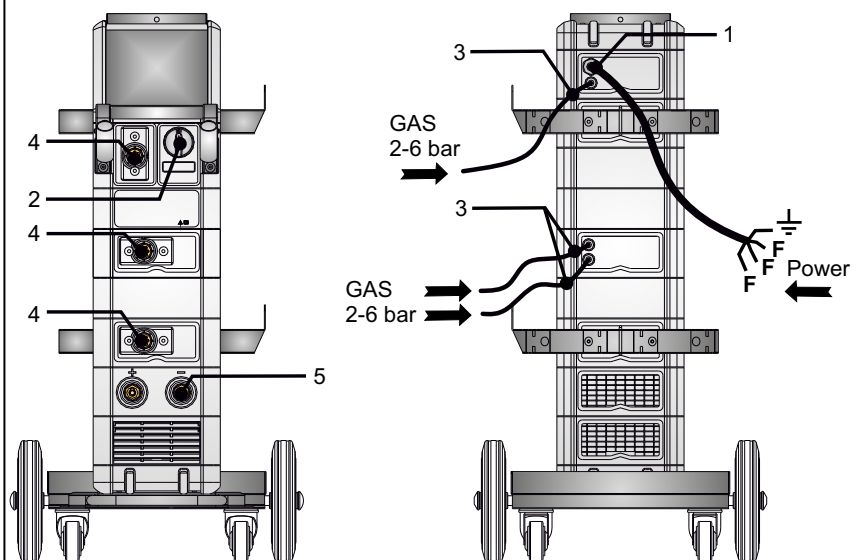
# Collegamenti ed uso

## Automig Pulse single



1. Collegamento elettrico
2. Interruttore ON/OFF
3. Collegamento del gas di protezione
4. Collegamento della torcia
5. Collegamento cavo di massa

## Automig Pulse Duo/Trio



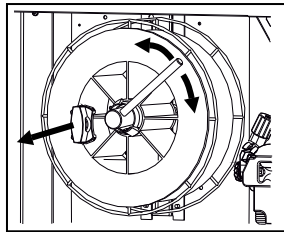
# Collegamenti ed uso

## Regolazione del freno del filo

Il freno nell'aspo portabobina assicura che la bobina non continui a srotolarsi alla fine della saldatura. La forza del freno dipende dal peso della bobina di filo e dalla velocità del trainafilo. Il valore di fabbrica è: 15 kg (Automig Single/Duo) o 5 kg (Automig Trio).

### Regolazione freno:

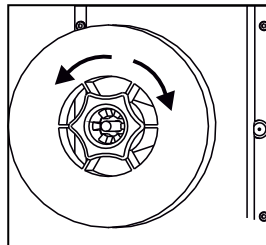
- Smontate la manopola di blocco infilando un cacciavite sottile dietro la manopola e tiratela fuori.
- Regolate il freno del filo stringendo o allentando il dado sull'albero dell'aspo.
- Reinserrire la manopola di blocco.



Regolazione del freno bobina da 15 kg

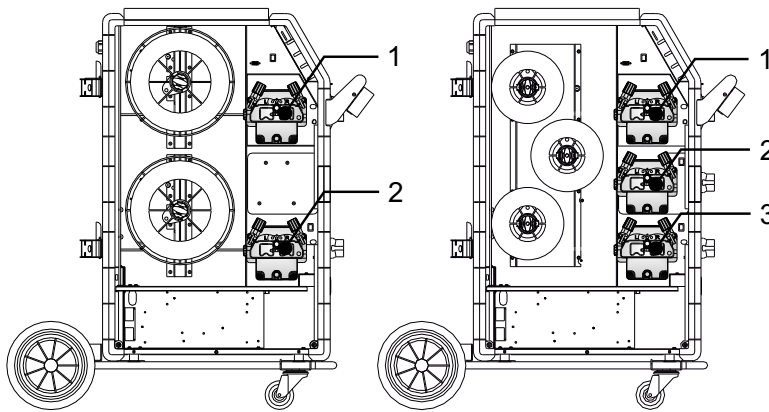
### Regolazione freno:

- Regolate il freno del filo stringendo o allentando il dado sull'albero dell'aspo.



Regolazione del freno bobina 5 kg

## Assemblaggio parti traina filo

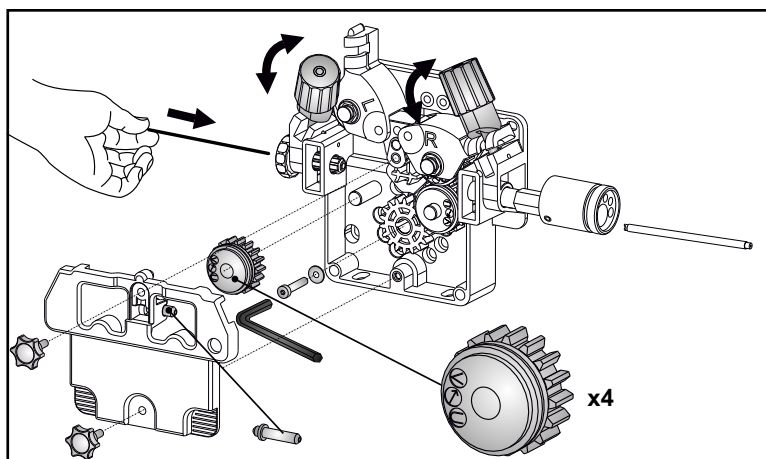


### Nota:

Posizionare le bobine dei fili morbidi più in alto per evitare la contaminazione e la caduta di schegge di metallo; cioè posizionare i rulli guida filo con cava U-Groove nella parte superiore e con cava a V nella parte inferiore nei modelli Duo/Trio.

Ordine consigliato

- 1) Alluminio
- 2) Cusi/CuAL (brasatura MIG)
- 3) Ferro



La pressione della vite di regolazione deve essere tale che i rulli slittino sul filo quando questo viene bloccato

## Aggiornamento Software

- Caricamento software
- Accendere la macchina
- Attendere che l'unità indichi che l'aggiornamento è completato
- Spegnerla macchina e rimuovere la carta SD
- La macchina è ora pronta all'uso



Il nuovo software verrà caricato nella saldatrice ed in tutte le unità collegate.

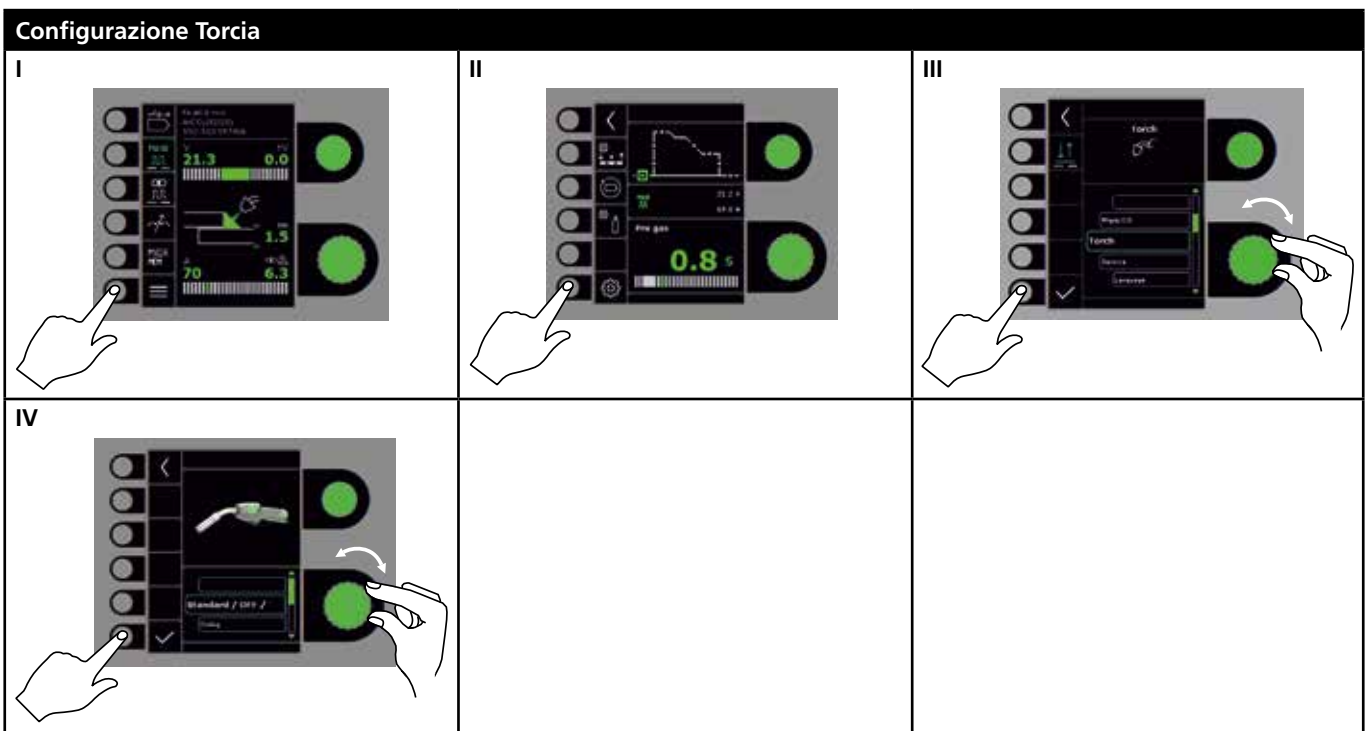
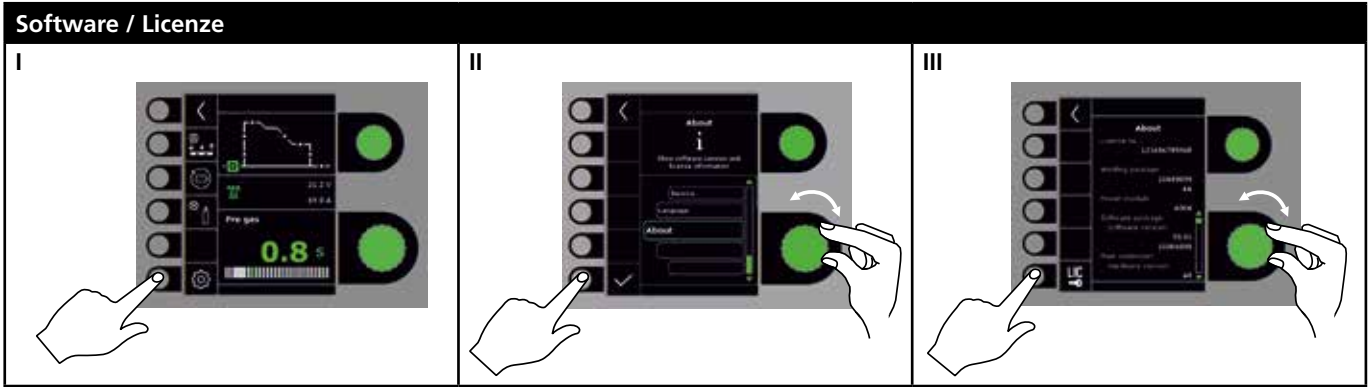
Il software si può scaricare da : <http://migatronic.com>

## Licenza SW

Se si acquistano MIGALOG software, caricare i file MigalLic.dat come i pacchetti software. Ricordarsi di effettuare un backup.

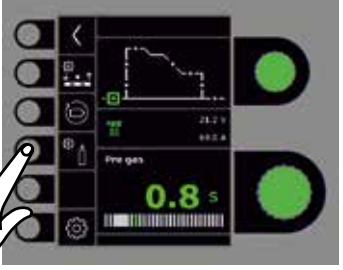

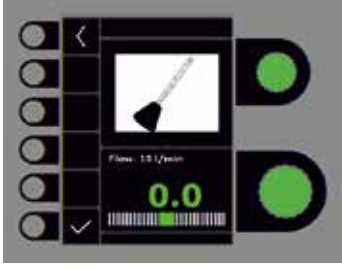
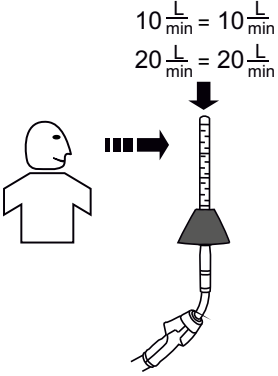
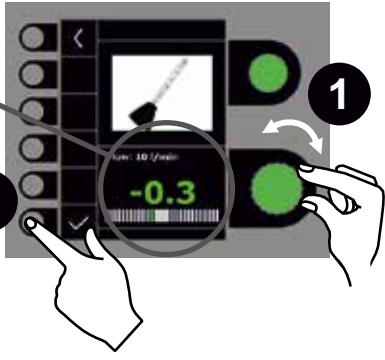
Il file MigalLic.txt contiene informazioni sul numero di licenza e sulle licenze salvate sulla scheda SD.

# Funzioni speciali



# Funzioni speciali

**Calibrazione del flusso di gas (non presente in tutti i modelli)**

<p>I</p> 	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p> 	<p>V</p> 	

# Gestione errori

Automig Pulse ha un sofisticato sistema di autoprotezione. In caso di allarme la macchina interrompe automaticamente il gas il filo e la corrente.

Esempi di errore :

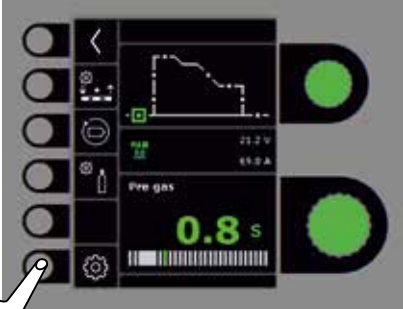
## Errore gas (IGC)

L'errore è dovuto a pressione del gas troppo bassa o troppo alta.

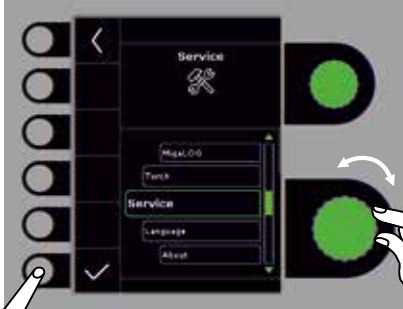
Assicurarsi che la pressione d'uscita del gas sia compresa tra 2 e 6 bar, corrispondenti a 5 e 27 l/min. L'allarme viene disinserito regolando la portata a 27 l/min. L'allarme viene spento premendo brevemente il tasto ✓.

**Registrazione errori**

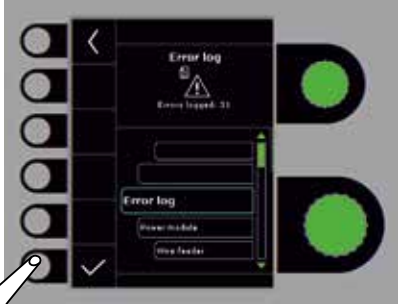
**I**



**II**

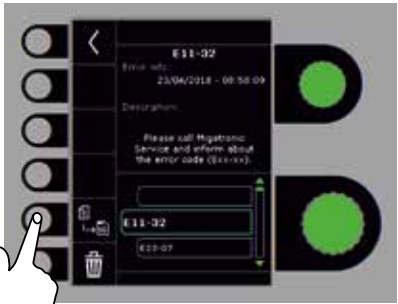


**III**



**IV**

**Registrazione errori**  
Tutti gli errori verificatisi sono salvati in una memoria nel Menù Service.  
Tali errori possono anche essere memorizzati su carta SD inserendo la carta e schiacciando il tasto seguente :  
A questo punto gli errori sono salvati sulla carta SD.  
Schiacciando il tasto che indica il cestino la memoria errori viene svuotata.





# Dati tecnici 1

GENERATORE Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Tensione alimentazione $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Fasi	3	3	3
Dimensione minima generatore, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Minima Potenza Corto-circuito Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Fusibile, A	10/16	10/16	10/16
Corrente primaria effettiva, A	8,5	8,5	8,5
Corrente primaria max., A	15,3	15,3	15,3
Assorbimento 100%, kVA	5,8	5,8	5,8
Assorbimento max., kVA	10,6	10,6	10,6
Potenza circuito aperto, W	30	35	40
Rendimento	0,86	0,86	0,86
Fattore di potenza	0,93	0,93	0,93
Gamma di corrente, A	15-300	15-300	15-300
100% intermittenza 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Max. intermittenza 20°C, A/%V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
100% intermittenza 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
60% intermittenza 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Max. intermittenza 40°C, A/%V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tensione a vuoto, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Classe di applicazione	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Classe protezione	IP23S	IP23S	IP23S
Norme	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Dimensioni (AxLxP), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Peso, kg	49	63	67
Velocità filo, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Attacco torcia	EURO	EURO	EURO
Diametro filo, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Diametro bobina, mm	300	2x300	3x200
Bobina di filo, kg	5-18	2x5-18	3x5
Pressione gas max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNZIONE	PROCESSO	VALORE
Pulsante torcia, 2/4 tempi	MIG/MAG	2/4
Preflusso di gas, sec.	MIG/MAG	0-10
Soft Start - Velocità filo all'innesco, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Sinergico	-99-(+)99
Tempo di Hotstart, sec.	Sinergico	0-20
Rampa di discesa, sec.	Sinergico	0-10
Corrente finale, %	Sinergico	0-100
Tempo di corrente finale, sec.	Sinergico	0-10
Postgas, sec.	MIG	0-20
Tempo di puntatura, sec.	MIG	0-5,0
Tempo di cucitura, sec.	MIG	0,1-5,0
Valore DUO Plus™	MIG	1-50
Reattanza	MIG	-5-(+)5

- 1) Questa macchina è conforme alla norma IEC 61000-3-12 a condizione che la potenza di corto-circuito della rete Ssc nel punto di alimentazione sia superiore o uguale al valore indicato nella tabella. È responsabilità dell'utilizzatore o dell'installatore, eventualmente consultando il distributore di energia elettrica, che la macchina sia collegata solo ad un'alimentazione con una potenza di corto-circuito Ssc uguale o superiore al valore indicato nella tabella.
- 2) **S** La macchina è conforme agli standard per impianti destinati a lavorare in ambienti ad alto rischio elettrico
- 3) Le macchine marcate IP23S sono progettate per operare anche all'aperto

# Dati tecnici 2

GENERATORE Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Tensione alimentazione $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Fasi	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Dimensione minima generatore, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Minima Potenza Corto-circuito Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Fusibile, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Corrente primaria effettiva, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Corrente primaria max., A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Assorbimento 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Assorbimento max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Potenza circuito aperto, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Rendimento	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Fattore di potenza	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Gamma di corrente, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
100% intermittenza 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
60% intermittenza 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Max. intermittenza 40°C, A/%V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Tensione a vuoto, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Classe di applicazione	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Classe protezione	IP23S				IP23S				IP23S			
Norme	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Dimensioni (AxLxP), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Peso, kg	52				66				70			
Velocità filo, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Attacco torcia	EURO				EURO				EURO			
Diametro filo, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Diametro bobina, mm	300				2x300				3x200			
Bobina di filo, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Pressione gas max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* I generatori di potenza con un consumo massimo di 10 A ed un cavo di alimentazione da 2,5 mm<sup>2</sup> posso essere utilizzati fusibili con dimensioni diverse

FUNZIONE	PROCESSO	VALORE
Pulsante torcia, 2/4 tempi	MIG/MAG	2/4
Preflusso di gas, sec.	MIG/MAG	0-10
Soft Start - Velocità filo all'innesco, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Sinergico	-99-(+)99
Tempo di Hotstart, sec.	Sinergico	0-20
Rampa di discesa, sec.	Sinergico	0-10
Corrente finale, %	Sinergico	0-100
Tempo di corrente finale, sec.	Sinergico	0-10
Postgas, sec.	MIG	0-20
Tempo di puntatura, sec.	MIG	0-5,0
Tempo di cucitura, sec	MIG	0,1-5,0
Valore DUO Plus™	MIG	1-50
Reattanza	MIG	-5-(+)5

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	
 MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
Con la presente si dichiara che la nostra macchina	
Tipo: AUTOMIG Pulse	
conforme alle direttive : 2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU	
Standard Europei : EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)	
Emesso in Fjerritslev 10.09.2018	
 Niels Jørn Jakobsen CEO	

- 1) Questa macchina è conforme alla norma IEC 61000-3-12 a condizione che la potenza di corto-circuito della rete Ssc nel punto di alimentazione sia superiore o uguale al valore indicato nella tabella. È responsabilità dell'utilizzatore o dell'installatore, eventualmente consultando il distributore di energia elettrica, che la macchina sia collegata solo ad un'alimentazione con una potenza di corto-circuito Ssc uguale o superiore al valore indicato nella tabella.
- 2) **S** La macchina è conforme agli standard per impianti destinati a lavorare in ambienti ad alto rischio elettrico
- 3) Le macchine marcate IP23S sono progettate per operare anche all'aperto

# Aansluiting en bediening



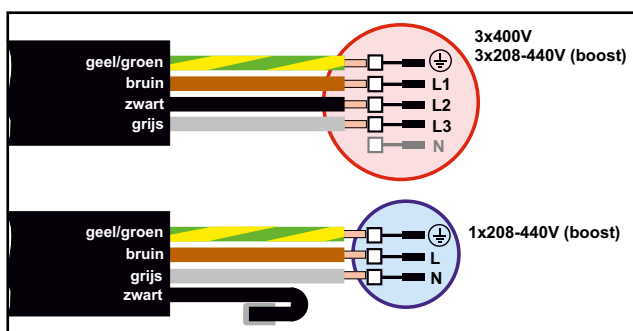
## Waarschuwing

Lees de waarschuwingen en deze gebruikershandleiding zorgvuldig door voordat u de apparatuur aansluit en in gebruik neemt en bewaar de informatie eventueel voor gebruik later.

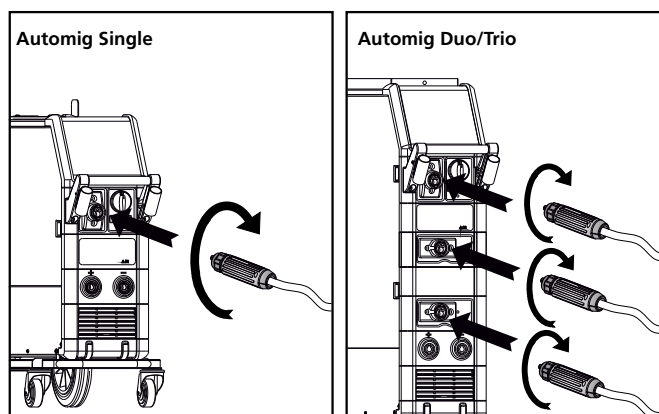
## Toegestane installatie

### Netaansluiting

Sluit de machine op de juiste netvoeding aan. Lees ook het typeplaatje (U,) aan de achterkant van de machine.

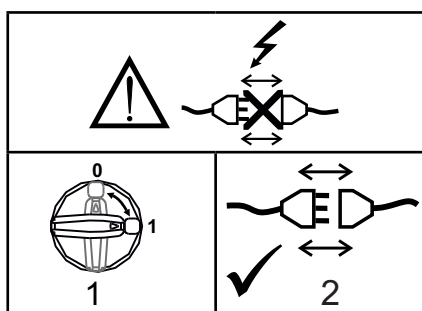


## Lastoorts aansluiten



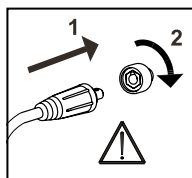
### WAARSCHUWING

Als de schakelaar van de lastoorts wordt ingedrukt, komt de lasdraad onder spanning te staan.



### Aansluiting van het beschermgas

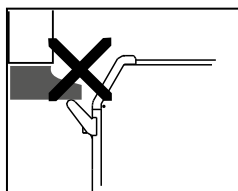
De gas slang wordt aangesloten op het achterpaneel van de stroombron (3), en verbonden met de gasvoorziening met een gasdruk van 2-6 bar. (Opmerking: sommige soorten drukregelaars vereisen een uitgang gasdruk van meer dan 2 bar om optimaal te functioneren). Een/twee gascilinders kunnen geplaatst worden op de flessendrager aan de achterkant van het onderstel.



### Belangrijk!

Om, wanneer aardkabels en lastoortsen aan de machine worden aangesloten, schade aan pluggen en kabels te voorkomen, is een goed elektrisch contact vereist (zie tekening).

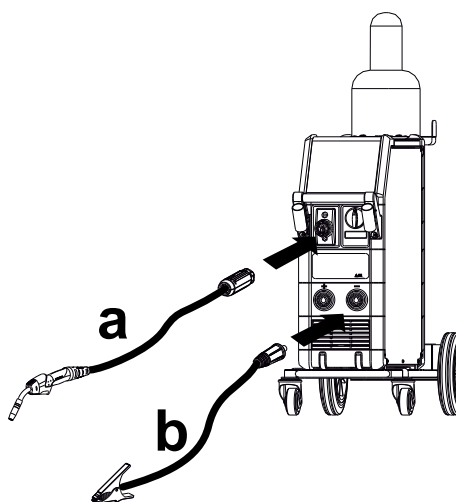
Til de machine niet op met de handgreep.  
Ga niet op de handgreep staan.  
De machine mag niet worden opgetild met een kraan.



### Aanbevolen kabeldiktes

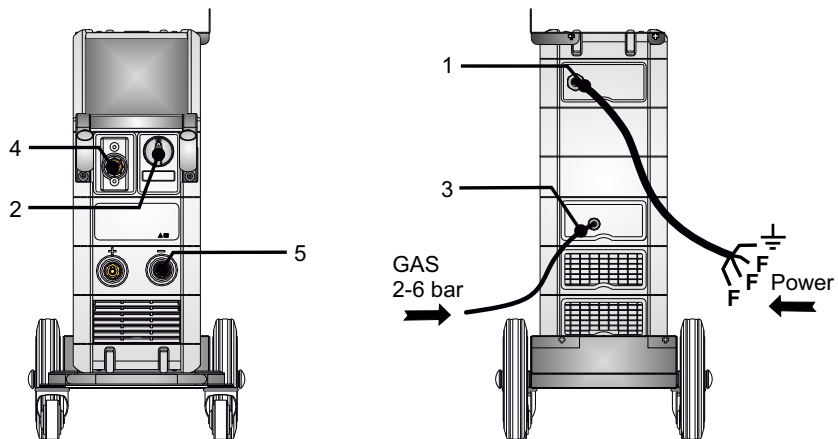
Lasstroom	DC	PULS
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Lasproces	Afstand tot werkstuk (a)	Totale kabel lengte van het lascircuit (a+b)
MIG - pulse	10 m	20 m
MIG - non pulse	30 m	60 m



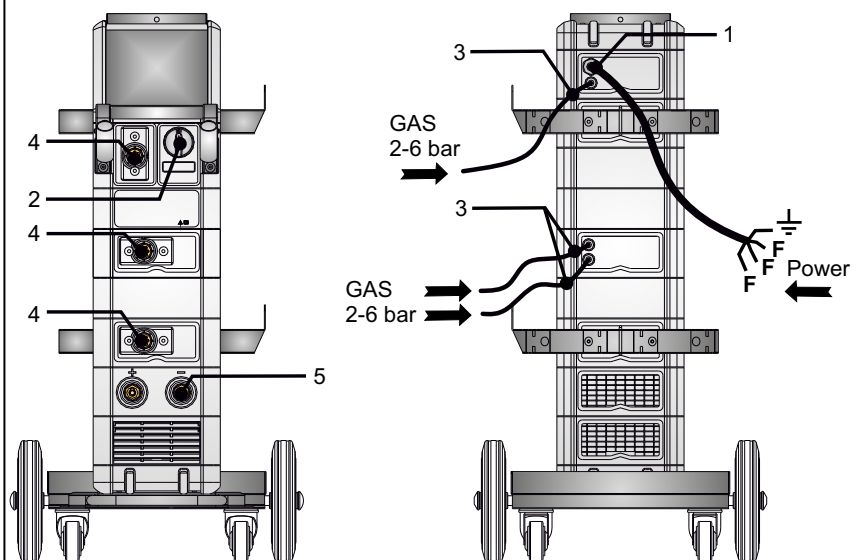
# Aansluiting en bediening

## Automig Pulse single



1. Netaansluiting
2. Hoofdschakelaar on/off
3. Aansluiting van het beschermgas
4. Aansluiting van de lastoorts
5. Aansluiting van de aardklem

## Automig Pulse Duo/Trio



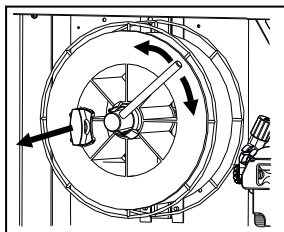
# Aansluiting en bediening

## Afstellen van draadhaspelrem

De draadrem moet ervoor zorgen dat de draadhaspel voldoende afremt om te voorkomen dat de draad van de haspel afloopt. De remkracht is afhankelijk van het gewicht van de haspel en de draadsnelheid. De fabrieksinstelling is: 15 kg (Automig Single/Duo) of 5 kg (Automig Trio).

### Afstellen:

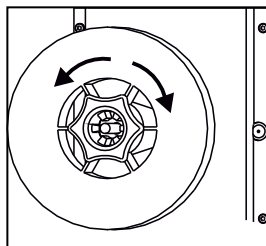
- Verwijder de regelknop door een dunne schroevendraaier achter de knop te plaatsen en deze vervolgens uit te duwen.
- Stel de draadrem af door de zelfborgende moer op de as van de haspelhouder vaster of lossere te draaien.
- Druk de knop terug.



Afstellen van de draadrem van 15 kg

### Afstellen:

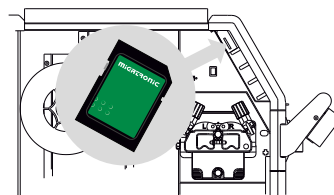
- Stel de draadrem af door de zelfborgende moer op de as van de haspelhouder vaster of lossere te draaien.



Afstellen van de draadrem van 5 kg

## Software update

- Schuif de SD-kaart in
- Schakel de machine in
- Wacht tot de unit aangeeft dat de update gereed is
- Schakel de machine uit en verwijder de SD kaart
- De machine is nu klaar voor gebruik



Nieuwe software wordt geladen in de krachtbron en alle aangesloten units.

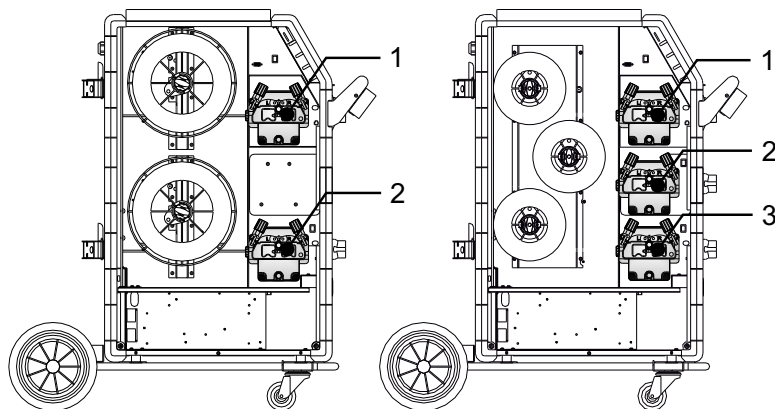
De software kan worden gedownload via <http://migatronic.com>

## SW-licentie

Als er MIGALOG software zijn gekocht, moeten de MigalLic.dat-bestanden door de machine op dezelfde manier worden gelezen als SW-pakketten. Denk eraan een backup file op te slaan.

Het MigalLic.txt-bestand bevat informatie over het licentinummer van de machine en de licenties op de SD-kaart.

## Assemblen van onderdelen in de draadaanvoerunit

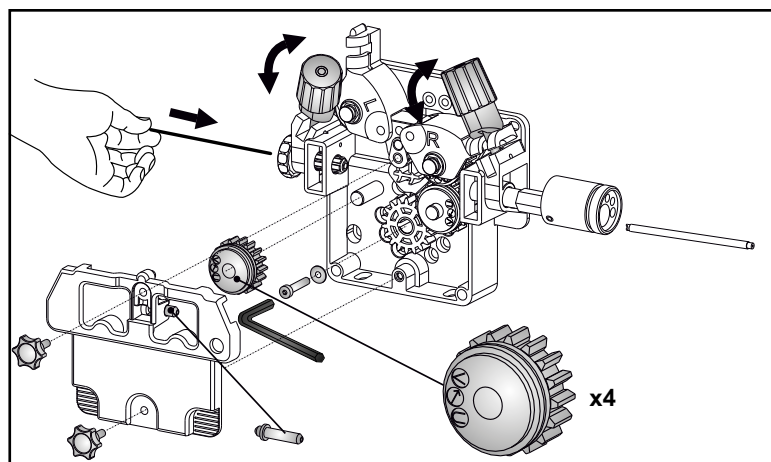


### Notitie:

Plaats zachte draden zo hoog mogelijk om vervuiling en vallen van metaalgruis te voorkomen; dat wil zeggen plaats draadaandrijfrollen met U-groef aan de bovenkant en draadaandrijfrollen met V-groef aan de onderkant in Duo / Trio-modellen.

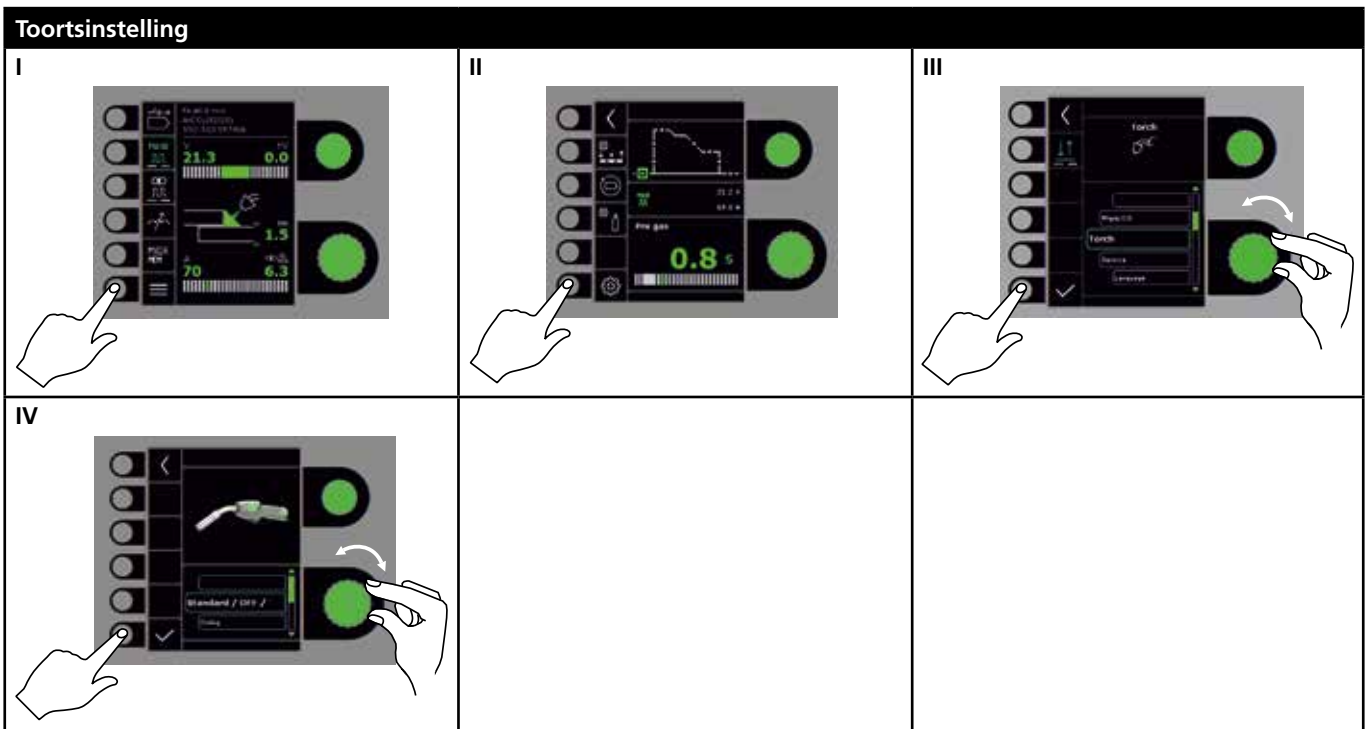
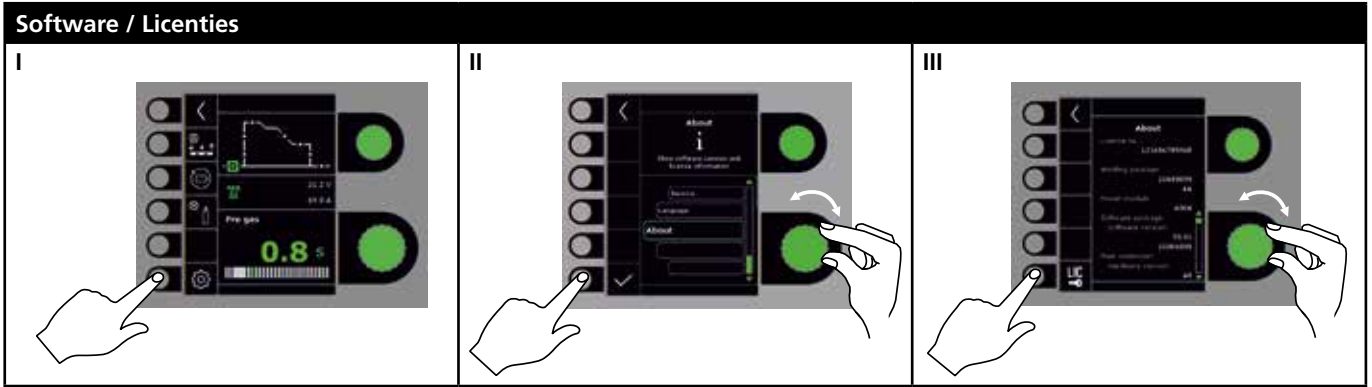
Aanbevolen volgorde:

- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (MIG solderen)
- 3) Koolstofstaal



Met behulp van de kartelmoer op de spanbout wordt de druk op de transportrollen dusdanig ingesteld, dat een gelijkmatige draadaanvoer wordt bewerkstelligt zonder vervorming van de draad.

# Speciale functies



# Speciale functies

**Kalibratie van gasflow (niet alle modellen)**

<p><b>I</b></p>	<p><b>II</b></p>	<p><b>III</b></p>
<p><b>IV</b></p>	<p><b>V</b></p>	

# Omgaan met fouten

Automig Pulse heeft een ingebouwd geavanceerd zelfbeschermingssysteem. De machine stopt automatisch de gastoevoer, onderbreekt de lasroom en stop de draadaanvoer in geval van een foutmelding.

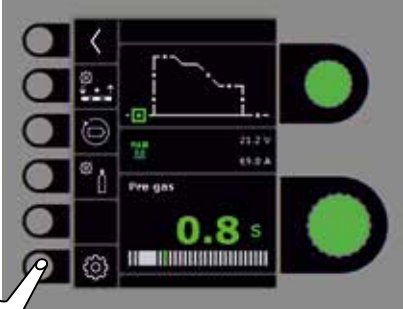
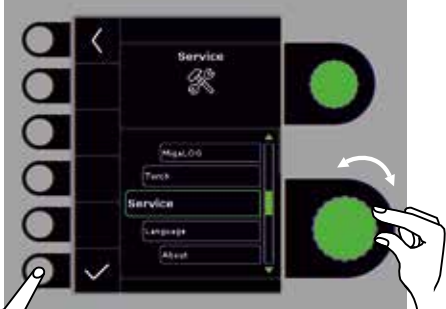
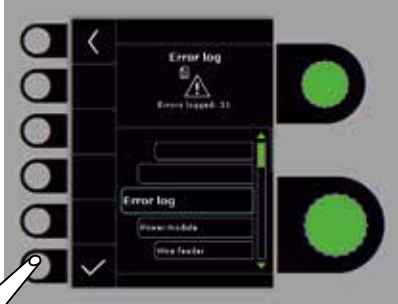
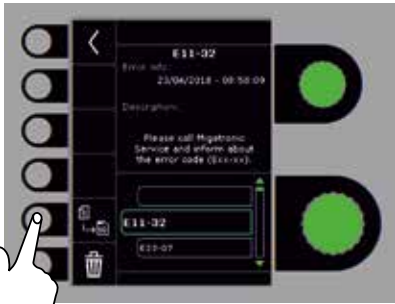
Geselecteerde fouten:

## Gasstoring (IGC)

Een gasfout is te wijten aan een te lage of te hoge gasflow.

Overtuig u ervan dat de druk op de gasflow hoger is dan 2 bar en minder dan 6 bar, want overeenkomt met resp. 5 l/min en 27 l/min.

Deze foutmelding wordt uitgeschakeld door de handmatige gasflow af te stellen op 27 l/min. De gasfout wordt gereset door kort op het ✓-knop te drukken.

Foutenlog	
<p>I</p> 	<p>II</p> 
<p>III</p> 	<p>IV</p> <p><b>Foutenlog</b> Alle fouten worden in de foutenlog van de machine in het menu Service opgeslagen. De foutenlog kan worden gedistribueerd door een SD-kaart te plaatsen en op het volgende keypad te drukken: De foutenlog is nu op de SD-kaart opgeslagen. De foutenlog kan worden gereset door op het keypad met de vuilnisbak te drukken.</p> 



# Technische gegevens 1

STROOMBRON Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Aansluitspanning $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Fasen	3	3	3
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Minimaal kortsluitvermogen Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Netzekering, A	10/16	10/16	10/16
Netstroom effectief, A	8,5	8,5	8,5
Netstroom max., A	15,3	15,3	15,3
Opgenomen vermogen (100%), kVA	5,8	5,8	5,8
Opgenomen vermogen max., kVA	10,6	10,6	10,6
Vermogen open spanning, W	30	35	40
Rendement	0,86	0,86	0,86
Stroomfactor	0,93	0,93	0,93
Stroombereik, A	15-300	15-300	15-300
100% inschakelduur 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Max. inschakelduur 20°C, A/%V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
100% inschakelduur 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
60% inschakelduur 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Max. inschakelduur 40°C, A/%V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Open spanning, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Gebruikersklasse	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Beschermingsklasse	IP23S	IP23S	IP23S
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Afmetingen (HxBxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Gewicht, kg	49	63	67
Draadtoevoersnelheid, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Toortsaansluiting	EURO	EURO	EURO
Draaddiameter, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Diameter draadhaspel, mm	300	2x300	3x200
Draadhaspel, kg	5-18	2x5-18	3x5
Max. Gasdruk, MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNCTIE	PROCES	WAARDE
Toortsfunctie, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasvoorstroomtijd, sec.	MIG/MAG	0-10
Softstart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergic	-99-(+)99
Hotstarttijd, sec.	Synergic	0-20
Downslopetijd, sec.	Synergic	0-10
Eindstroom, %	Synergic	0-100
Eindstroomtijd, sec.	Synergic	0-10
Gasnastroom, sec.	MIG	0-20
Puntlasttijd, sec.	MIG	0-5,0
Stap lastijd, sec.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ -waarde	MIG	1-50
Electronische smoorspoel	MIG	-5-(+)5

1) Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12 op voorwaarde dat het kortsluitvermogen Ssc van de voeding bij het aansluitpunt groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de installatie, om zich ervan te overtuigen, dat de apparatuur uitsluitend aangesloten is op een voeding met een kortsluitvermogen Ssc groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Indien nodig kan eea worden nagegaan bij de energieleverancier.

2) S Deze machine voldoet aan de eisen gesteld aan machines die moeten werken in gebieden waar een verhoogd risico bestaat voor elektrische schokken

3) Apparatuur gemerkt met IP23S is ontwikkeld voor binnen-en buitentoepassingen

# Technische gegevens 2

STROOMBRON Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Aansluitspanning ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Fasen	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Minimaal kortsluitvermogen Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Netzekering, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Netstroom effectief, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Netstroom max., A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Opgenomen vermogen (100%), kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Opgenomen vermogen max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Vermogen open spanning, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Rendement	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Stroomfactor	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Stroombereik, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
100% inschakelduur 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
60% inschakelduur 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Max. inschakelduur 40°C, A/%V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Open spanning, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Gebruikersklasse	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Beschermingsklasse	IP23S				IP23S				IP23S			
Norm	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Afmetingen (HxBxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Gewicht, kg	52				66				70			
Draadtoevoersnelheid, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Toortsaansluiting	EURO				EURO				EURO			
Draad diameter, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Diameter draadhaspel, mm	300				2x300				3x200			
Draadhaspel, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Max. Gasdruk, MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Stroombronnen met een maximaal stroomverbruik van 10 A en 2,5 mm<sup>2</sup> voedingskabel kunnen worden gebruikt met verschillende zekering waarden.

FUNCTIE	PROCES	WAARDE
Toortsfunctie, 2-takt/4-takt	MIG/MAG	2/4
Gasvoorstroomtijd, sec.	MIG/MAG	0-10
Softstart, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Synergic	-99-(+)99
Hotstarttijd, sec.	Synergic	0-20
Downslopetijd, sec.	Synergic	0-10
Eindstroom, %	Synergic	0-100
Eindstroomtijd, sec.	Synergic	0-10
Gasnastroom, sec.	MIG	0-20
Puntlasttijd, sec.	MIG	0-5,0
Stap lasttijd, sec.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ -waarde	MIG	1-50
Electronische smoorspoel	MIG	-5-(+)5

**VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING**

**CE**

MIGATRONIC A/S  
Aggersundvej 33  
9690 Fjerritslev  
Denmark

verklaart dat onderstaande machine

Type: AUTOMIG Pulse

voldoet aan richtlijn: 2014/35/EU  
2014/30/EU  
2011/65/EU

Europese standaarden: EN/IEC60974-1  
EN/IEC60974-5  
EN/IEC60974-10 (Class A)

Fjerritslev 10.09.2018

  
Niels Jørn Jakobsen  
CEO

- Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12 op voorwaarde dat het kortsluitvermogen Ssc van de voeding bij het aansluitpunt groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de installatie, om zich ervan te overtuigen, dat de apparatuur uitsluitend aangesloten is op een voeding met een kortsluitvermogen Ssc groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Indien nodig kan een worden nagegaan bij de energieleverancier.
- S** Deze machine voldoet aan de eisen gesteld aan machines die moeten werken in gebieden waar een verhoogd risico bestaat voor elektrische schokken
- Apparatuur gemerkt met IP23S is ontwikkeld voor binnen-en buitentoepassingen

# KytKentä ja käyttö

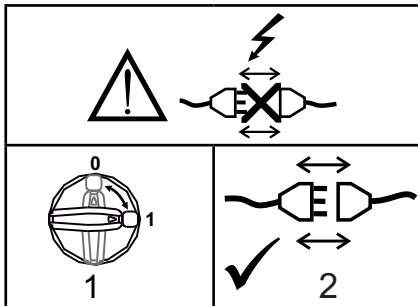
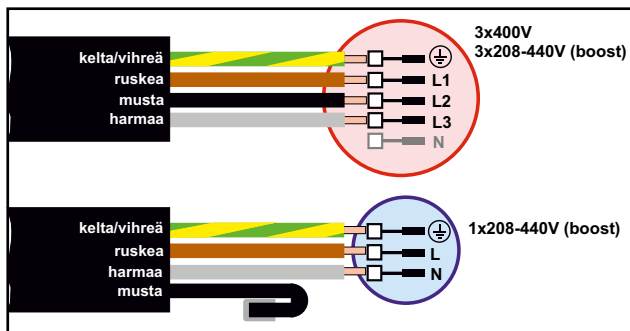


**Varoitus**  
Lue huolellisesti nämä varoitukset sekä käyttöohje, ennen kuin otat koneen käyttöön. Säilytä käyttöohje myöhempää käyttöä varten.

## Luvallinen asennus

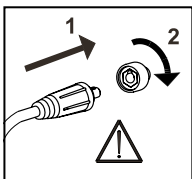
### Liitäntä sähköverkkoon

Tarkista koneen takaa arvokilvestä, mikä on oikea verkkojännite.



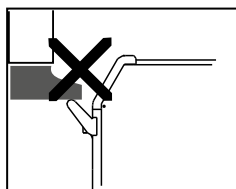
### Suojakaasun liitäntä

Virtalähteen takapaneelistä lähtevä suojakaasuletku (3) liitetään kaasunlähteeseen paine laskettuna 2-6 bariin. (Huomaa: Jotkin paineensäädintyypit vaativat yli 2 barin ulostulopaineen toimiakseen optimaalisesti). Kaasupullo/kaasupullot pitää asentaa koneen taakse kaasupulloalustalle sidottuna siellä olevilla liinoilla.

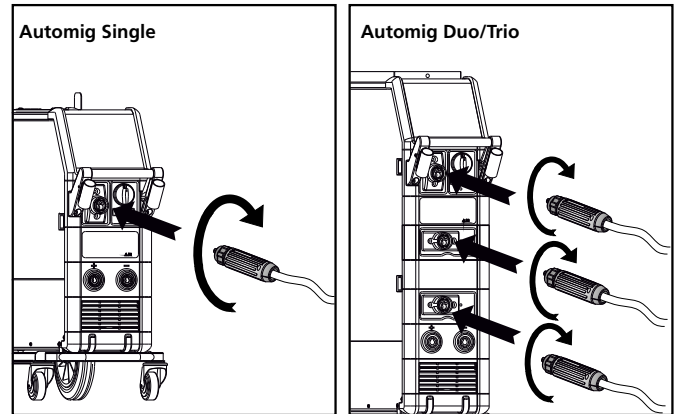


**Tärkeää!**  
Kiinnitä huolellisesti maakaapeli ja hitsauspoltin. Liittimet ja kaapeli voivat muuten vaurioitua.

Älä nosta hitsauskoneetta kädensijasta. Älä astu kädensijan päälle. Laitetta ei saa nostaa nosturilla.



## Hitsauspolttimen asennus

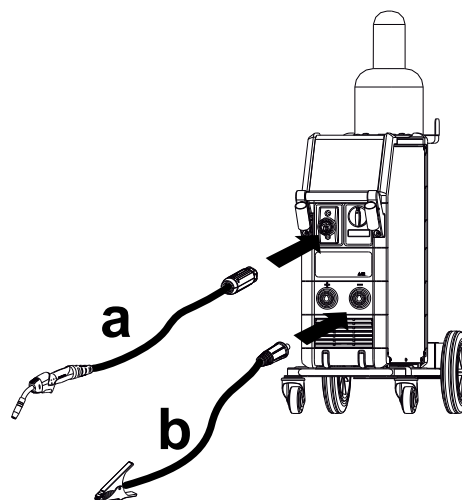


**VAROITUS**  
Hitsauslanka on jännitteellinen, kun polttimen liipaisimesta painetaan.

## Suosittelut kaapeleiden mitat

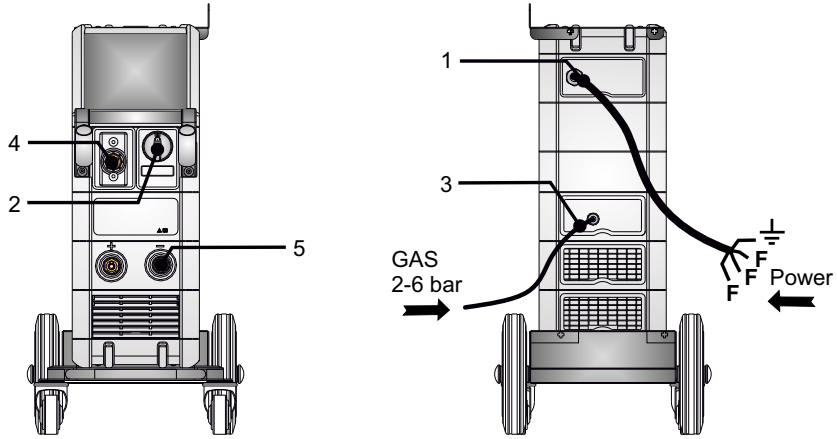
Hitsausvirta	DC	PULSSI
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Hitsausprosessi	Etäisyys työkappaleeseen (a)	Kaapeleiden kokonaispituus hitsauspiirissä (a+b)
MIG - pulssi	10 m	20 m
MIG - ilman pulssia	30 m	60 m



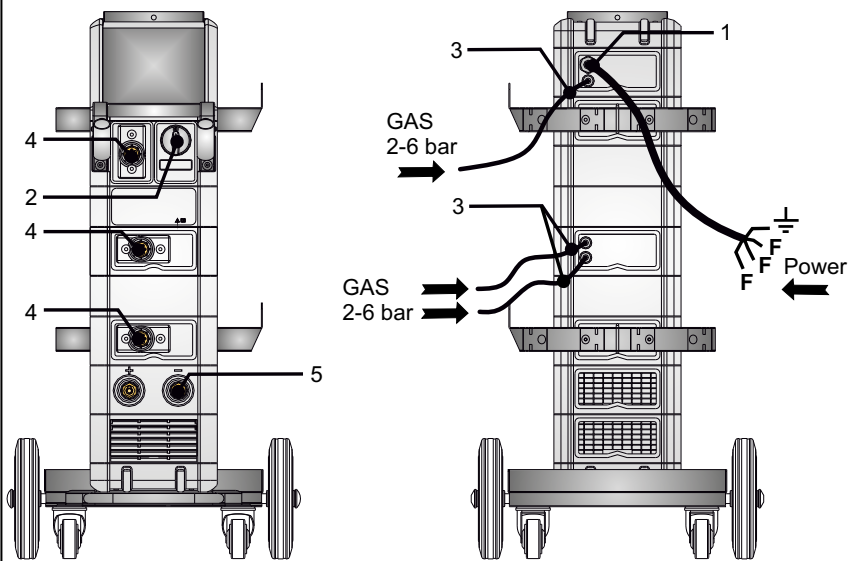
# KytKentä ja käyttö

## Automig Pulse single



1. LiitÄntÄ sÄhköverkkoon
2. PÄÄlle/pois -kytkin
3. Suojakaasun liitÄntÄ
4. Hitsauspolttimen liitin
5. Maakaapelin

## Automig Pulse Duo/Trio



# KytKentä ja käyttö

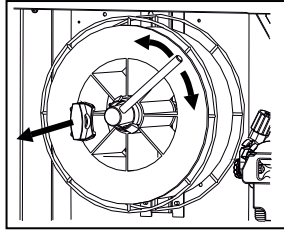
## Lankajarrun säätö

Jarru pitää säätää niin lujaa, että lankakela pysähtyy, ennen kuin lanka tulee kelan yli ja sotkeutuu. Jarrun kireys riippuu lankakelan painosta ja lankanopeudesta.

Tehdasasetus: 15 kg (Automig Single/Duo) tai 5 kg (Automig Trio).

### Säätö:

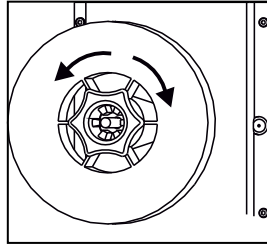
- Irrota säätönuppi asettamalla ohut ruuvimeisseli nupin taakse, minkä jälkeen voit vetää sen pois.
- Säädä jarru kiristämällä tai löysäämällä lankakelan napa-akselin itselukitsevaa mutteria.
- Nuppi pitää jälleen asentaa paikoilleen.



Lankajarrun säätö  
15 kg:n kelalle

### Säätö:

- Säädä jarru kiristämällä tai löysäämällä lankakelan napa-akselin itselukitsevaa mutteria.



Lankajarrun säätö  
5 kg:n kelalle

## Ohjelman päivittäminen

- Aseta SD-kortti
- Kone käynnistetään tämän jälkeen
- Odota, kunnes yksikkö ilmoittaa, että päivitys on valmis
- Kone pitää jälleen sammuttaa kytkimestä ja SD-kortti poistaa
- Kone on käyttövalmis



Uusi ohjelmisto ladataan virtalähteeseen ja kaikkiin liitettyihin laitteisiin.

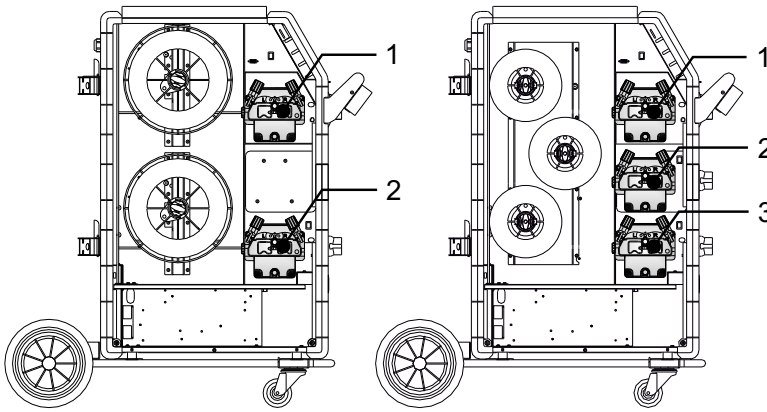
Ohjelman voi ladata myös <http://migatron.com>

## Lisenssi SW

Jos ostat MIGALOG-ohjelmiston, lataa MigalLic.dat-tiedostokuten ohjelmistopakettikin. Huomio! Luo tiedostoista varmuuskopio.

MigalLic.txt sisältää tietoja, koneen lisenssinumeron ja ne on tallennettu SD-kortille.

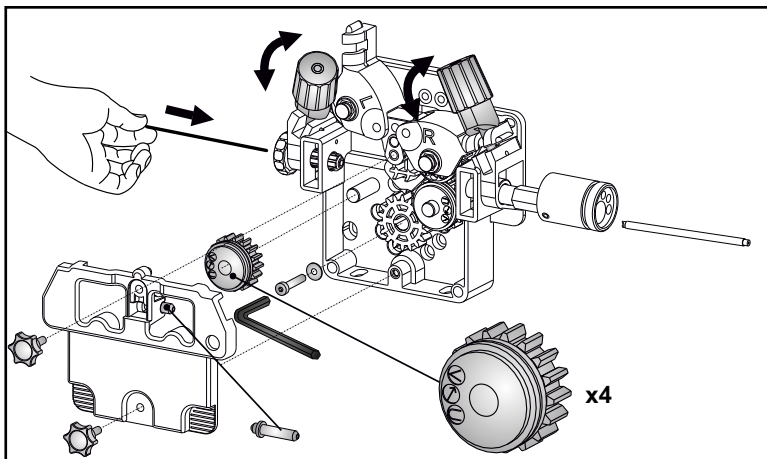
## Osien asennus langansyöttölaitteeseen



### Huomio:

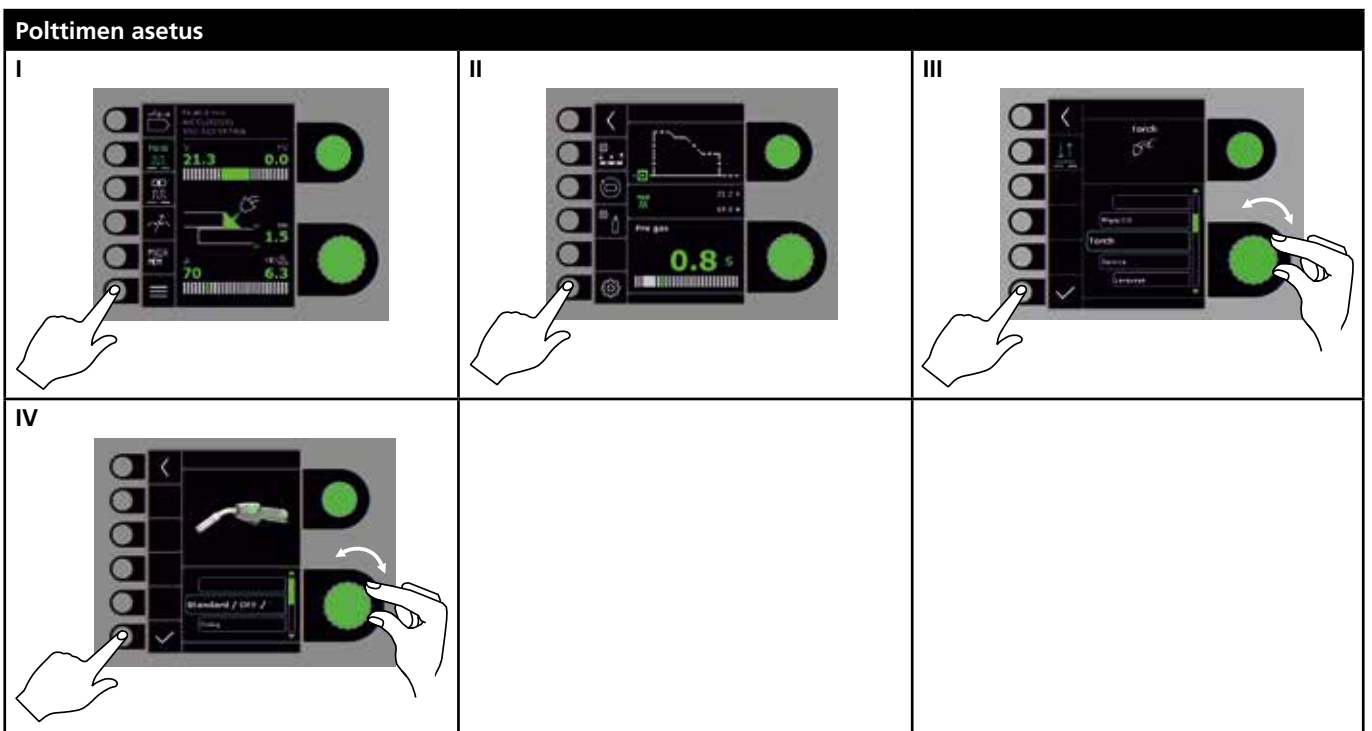
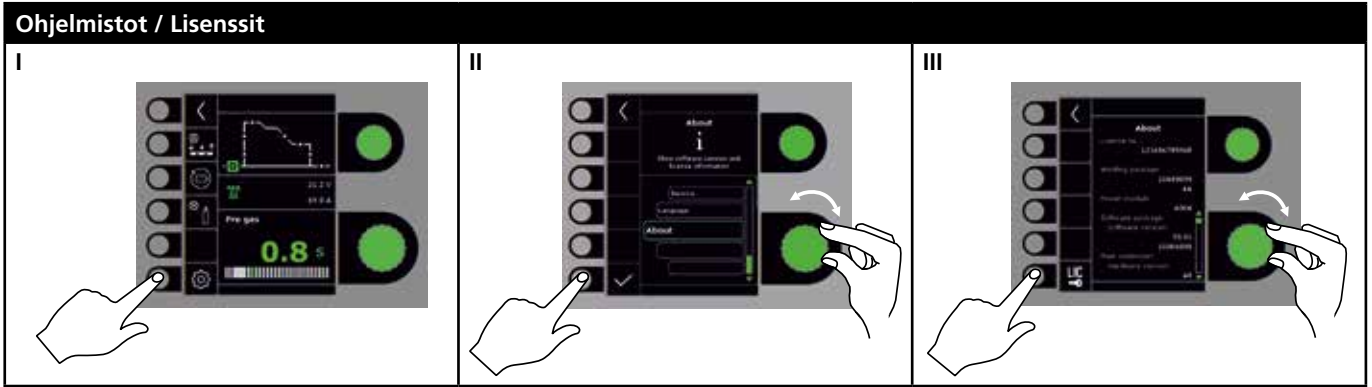
Sijoita pehmeät langat niin ylös kuin mahdollista, välttääksesi pilaantumisen ja metallihiukkasten putoamisen; toisin sanoen sijoita U-uraiset syöttöpyörät ylimmäisiksi ja V-uraiset alimmaisiksi Duo/Trio malleissa. Suositeltu järjestys:

- 1) Alumiini
- 2) CuSi/CuAl (MIG juotto)
- 3) Seostamattomat teräkset



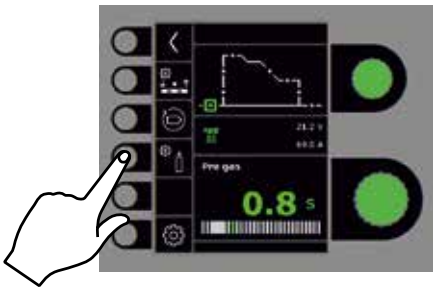

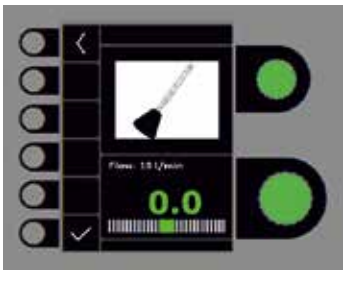
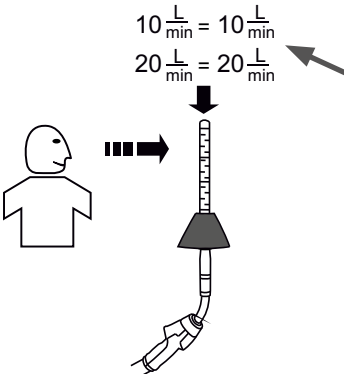
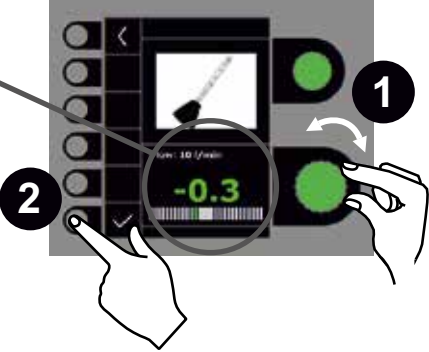
Säädä syöttöpyörien paine siten, että se juuri ja juuri liikuu langan päällä, kun tämä pysäytetään kontaktisuuttimen kohdalla

# Erikoistoiminnot



# Erikoistoiminnot

**Kaasunvirtauksen kalibrointi (ei kaikissa malleissa)**

<p>I</p> 	<p>II</p> 	<p>III</p> 
<p>IV</p> 	<p>V</p> 	

# Virheiden käsittely

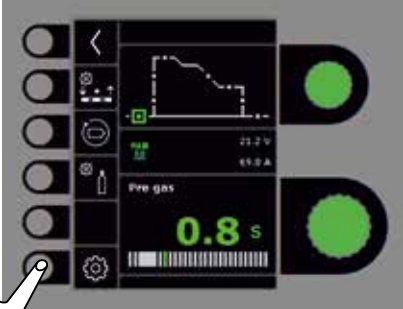
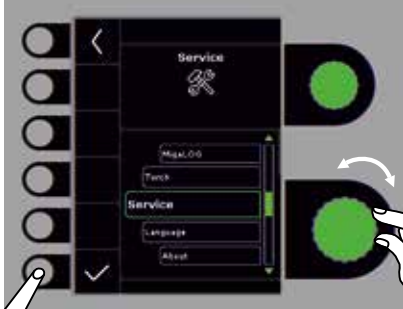
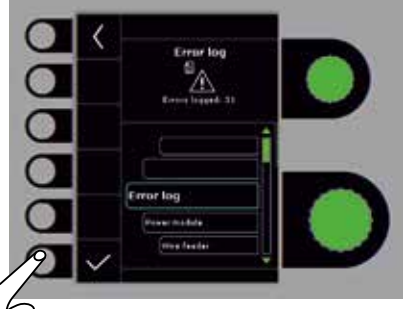

Automig Pulse on pitkälle kehitetty sisäinen suojausjärjestelmä. Vian ilmetessä kone keskeyttää kaasun ja virran syötön sekä pysäyttää langansyötön automaattisesti.

*Havaittu vika:*

## Vika kaasunsyötössä (IGC)

Kaasuvirtaus on liian vähäinen tai liian suuri.

Varmista, että kaasuvirran paine on yli 2 bar ja alle 6 bar, vastaten arvoja 5 l/min ja 27 l/min. Kaasuvirhe saadaan pois toiminnasta säätämällä kaasuvirtaus manuaalisesti arvoon 27 l/min. Kaasuvirhe poistuu lyhyellä painalluksella ✓ -näppäimestä.

Vikalista	
<p>I</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button of the control panel.</p>	<p>II</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button, and another hand icon points to the checkmark button at the bottom of the menu.</p>
<p>III</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button.</p>	<p>IV</p> <p><b>Vikalista</b> Kaikki toimintahäiriöt on tallennettu koneen Menu Service -valikkoon. Vikalista voi tallentaa SD-kortille painamalla allaolevaa näppäintä: Vikaluetelo on nyt tallennettu. Vikaluetelo voidaan poistaa "roskakoriin" asettamalla luku nolleen ja painamalla näppäintä.</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button.</p>



# Tekniset tiedot 1

VIRTUALÄHDE Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Verkköjännite ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Vaiheita	3	3	3
Minimi generaattorin koko, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Minimi oikosulkuteho Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Sulake, A	10/16	10/16	10/16
Verkkovirta tehollinen, A	8,5	8,5	8,5
Maksimiverkkovirta, A	15,3	15,3	15,3
Kulutus 100%, kVA	5,8	5,8	5,8
Kulutus max., kVA	10,6	10,6	10,6
Tyhjäkäyntikulutus, W	30	35	40
Hyötysuhde	0,86	0,86	0,86
Tehokerroin	0,93	0,93	0,93
Virta-alue, tasavirta, A	15-300	15-300	15-300
Kuormitettavuus 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Kuormitettavuus maksimi 20°C, A/%V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Kuormitettavuus 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Kuormitettavuus 60% 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Kuormitettavuusmaksimi 40°C, A/%V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tyhjäkäyntijännite, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Käyttöluokka	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Suojausluokka	IP23S	IP23S	IP23S
Standardit	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Mitat (KxLxP), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Paino, kg	49	63	67
Langansyöttönopeus, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Pistoolin liitäntä	EURO	EURO	EURO
Langan halkaisija, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Lankakelan läpimitta, mm	300	2x300	3x200
Lankakela, kg	5-18	2x5-18	3x5
Kaasun max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

TOIMINTO	PROSESSI	SÄÄTÖALUE
Liipaisintoiminnon valinta, 2-tahti/4-tahti	MIG/MAG	2/4
Kaasun esivirtaus, sek.	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hot-start, %	Synerginen	-99-(+)99
Hot-start -aika, sek.	Synerginen	0-20
Virranlasku, sek.	Synerginen	0-10
Loppuvirta, %	Synerginen	0-100
Lopetusvirran pituus, sek.	Synerginen	0-10
Kaasun jälkivirtaus, sek.	MIG	0-20
Pistehitsausaika, sek.	MIG	0-5,0
Jaksohitsausaika, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ arvo	MIG	1-50
Kaaren säätö (elektr. kuristin)	MIG	-5-(+)5

- Tämä virtalähde täyttää IEC 61000-3-12 standardin vaatimukset ehdolla, että sähköverkon oikosulkuteho Ssc on suurempi tai yhtä suuri kuin taulukossa mainituissa tiedoissa sähkönsyötön ja julkisen sähköverkon välisessä liityntäpisteessä. Sähköasentajan ja käyttäjän vastuulla on huolehtia tarvittaessa sähkönjakelijan avustuksella, että laite on kytketty vain sellaiseen sähkönsyöttöön, jonka oikosulkuteho on suurempi tai yhtä suuri kuin ilmoitettu arvo.
- 5 Tämä kone täyttää ne vaatimukset, jotka koneilta vaaditaan työskenneltäessä alueilla, joilla on suuri sähköiskun vaara.
- IP23S -merkinnällä varustetut laitteet on tarkoitettu sisä- ja ulkokäyttöön

# Tekniset tiedot 2

VIRTALÄHDE Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Verkköjännite $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Vaiheita	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Minimi generaattorin koko, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Minimi oikosulkuteho Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Sulake, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Verkkovirta tehollinen, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Maksimiverkkovirta, A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Kulutus 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Kulutus max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Tyhjäkäyntikulutus, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Hyötösuhde	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Tehokerroin	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Virta-alue, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
Kuormitettavuus 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
Kuormitettavuus 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Kuormitettavuus maksimi 40°C, A/%V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Tyhjäkäyntijännite, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Käyttöluokka	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Suojausluokka	IP23S				IP23S				IP23S			
Standardit	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Mitat (KxLxP), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Paino, kg	52				66				70			
Langansyöttönopeus, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Pistoolin liitäntä	EURO				EURO				EURO			
Langan halkaisija, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Lankakelan läpimitta, mm	300				2x300				3x200			
Lankakela, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Kaasun max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Virtalähteitä, joiden suurin virrankulutus on 10 A ja on varustettu 2,5 mm<sup>2</sup> syöttökaapelilla, voidaan käyttää useammalla kuin yhdellä sulakekoolla.

TOIMINTO	PROSESSI	SÄÄTÖALUE
Liipaisintoiminnan valinta, 2-tahti/4-tahti	MIG/MAG	2/4
Kaasun esivirtaus, sek.	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hot-start, %	Synerginen	-99-(+)99
Hot-start -aika, sek.	Synerginen	0-20
Virranlasku, sek.	Synerginen	0-10
Loppuvirta, %	Synerginen	0-100
Lopetusvirran pituus, sek.	Synerginen	0-10
Kaasun jälkivirtaus, sek.	MIG	0-20
Pistehitsausaika, sek.	MIG	0-5,0
Jaksohitsausaika, sek.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ arvo	MIG	1-50
Kaaren säätö (elektr. kuristin)	MIG	-5-(+)5

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS	
	
Me,	MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark
vakuutamme täten, että valmistamamme alla mainittu kone	
malli: AUTOMIG Pulse	
täyttää direktiivien	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU vaatimukset.
Eurooppalaiset standardit:	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)
Fjerritslev 10.09.2018	
	
Niels Jørn Jakobsen CEO	

- Tämä virtalähde täyttää IEC 61000-3-12 standardin vaatimukset ehdolla, että sähköverkon oikosulkuteho Ssc on suurempi tai yhtä suuri kuin taulukossa mainituissa tiedoissa sähkönsyötön ja julkisen sähköverkon välisessä liityntäpisteessä. Sähköasentajan ja käyttäjän vastuulla on huolehtia tarvittaessa sähkönjakelijan avustuksella, että laite on kytketty vain sellaiseen sähkönsyöttöön, jonka oikosulkuteho on suurempi tai yhtä suuri kuin ilmoitettu arvo.
- 5 Tämä kone täyttää ne vaatimukset, jotka koneilta vaaditaan työskennellessä alueilla, joilla on suuri sähköiskun vaara.
- IP23S -merkinnällä varustetut laitteet on tarkoitettu sisä- ja ulkokäyttöön

# Připojení a provoz



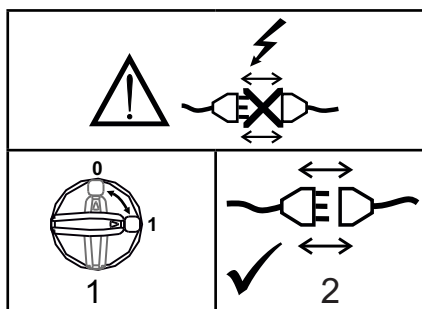
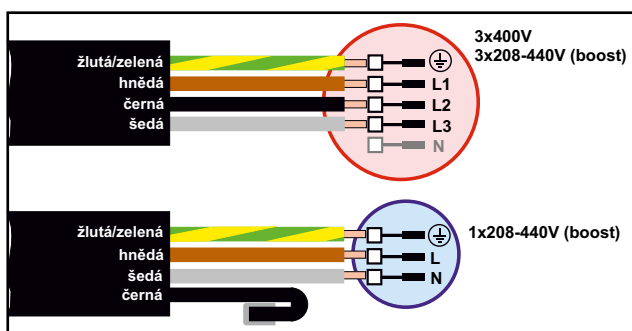
## Upozornění

Přečtěte si upozornění a tento návod k obsluze před instalací zařízení a uložte je pro jejich pozdější použití.

## Zprovoznění

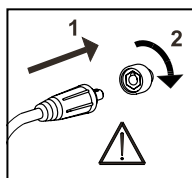
### Připojení k síti

Připojte stroj ke správnému síťovému napětí. Najdete je na typovém štítku (U<sub>1</sub>) na zadní straně stroje.



### Připojení ochranného plynu

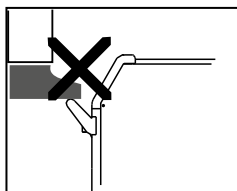
Připojte plynovou hadici ze zadní strany stroje (3) ke zdroji plynu s redukčním ventilem (2–6 barů). Pozn. Některé redukční ventily vyžadují výstupní tlak vyšší než 2 bary pro optimální funkci. V držáku v zadní části vozíku lze upevnit jednu nebo dvě láhve s plynem.



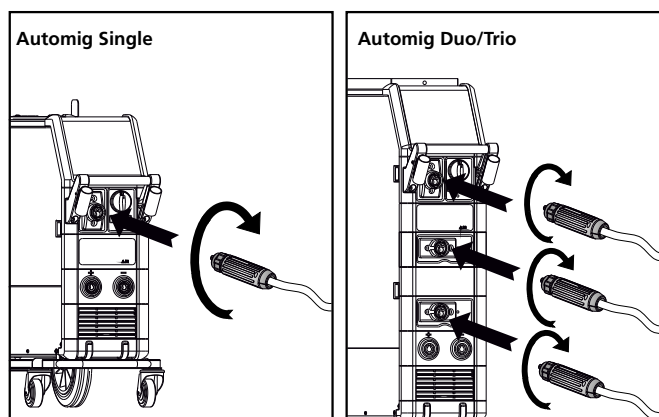
#### Důležité!

Abyste předešli poškození konektorů a kabelů, zajistěte dobrý elektrický kontakt zemního kabelu a hořáku v připojení do stroje.

Nezavěšujte stroj za madlo.  
Nestoupejte na madlo.  
Stroj nesmí být zdvihán jeřábem.



### Připojení svařovací hadice



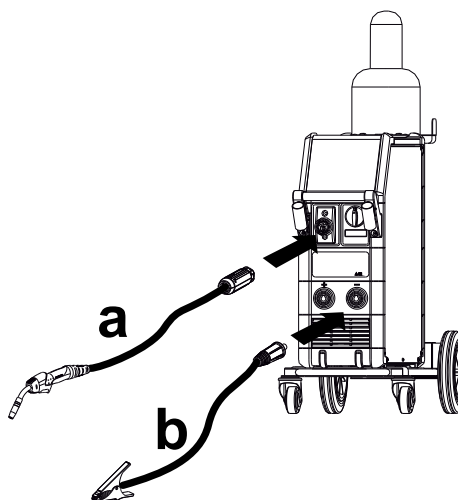
#### UPOZORNĚNÍ

Po stisknutí spouště hořáku je napětí na svařovacím drátu.

### Doporučené průřezy kabelů

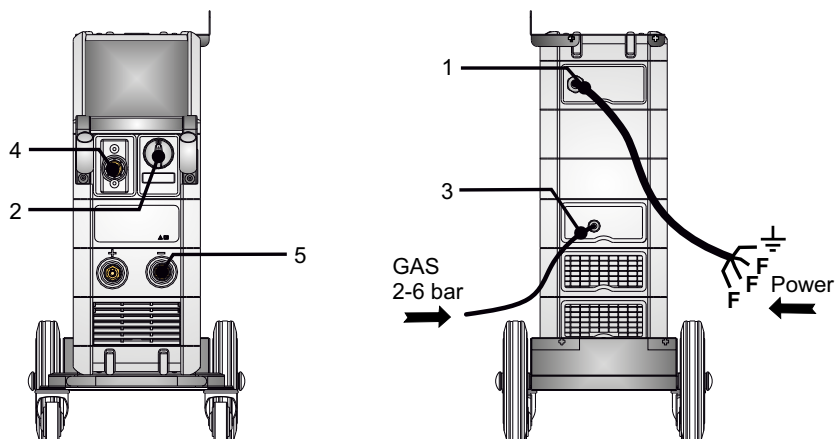
Svařovací proud	DC	Impulz
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Svařovací proces	Vzdálenost od svařence (a)	Celková délka kabelů ve svařovacím obvodu (a+b)
MIG - impulz	10 m	20 m
MIG - neimpulzní	30 m	60 m



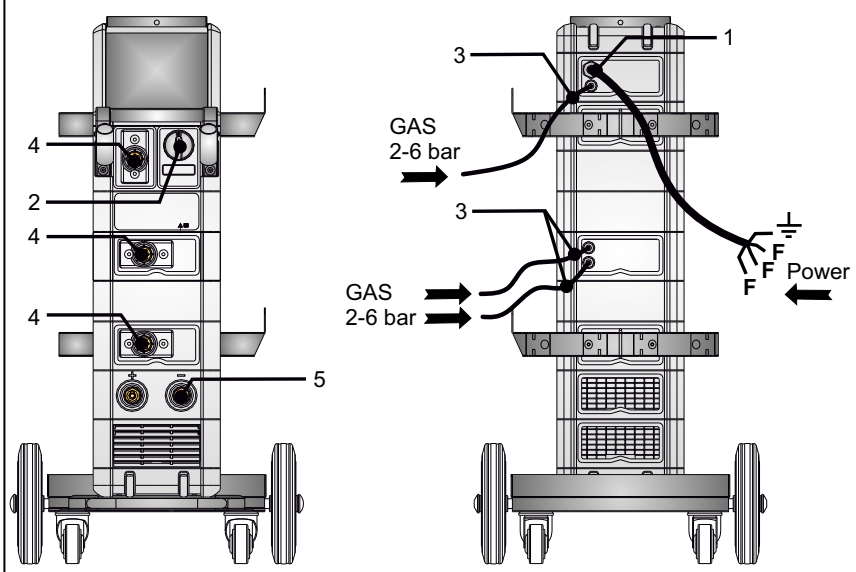
# Připojení a provoz

## Automig Pulse single



1. Síťové připojení
2. Hlavní vypínač on/off
3. Připojení plynu
4. Svařovací hadice
5. Připojení zemnicí svorky

## Automig Pulse Duo/Trio



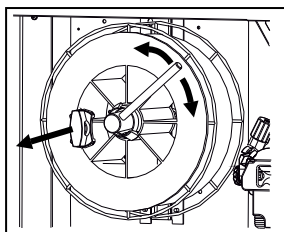
# Připojení a provoz

## Nastavení brzdy podavače drátu

Brzda drátu zajišťuje okamžité zastavení cívky drátu v okamžiku zastavení posuvu drátu. Potřebná síla brzdy je dána hmotností cívky drátu a maximální rychlostí posuvu. Tovární nastavení je: 15 kg (Automig Single/Duo) nebo 5 kg (Automig Trio).

### Nastavení:

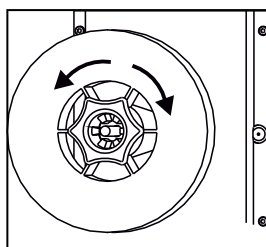
- Demontujte ovládací knoflík tím způsobem, že za něho umístíte tenký šroubovák a knoflík stáhnete.
- Nastavte brzdou podavače utažením nebo povolením středové matice na ose brzdy podavače.
- Namontujte ovládací knoflík zpět.



Seřízení brzdy 15 kg cívky

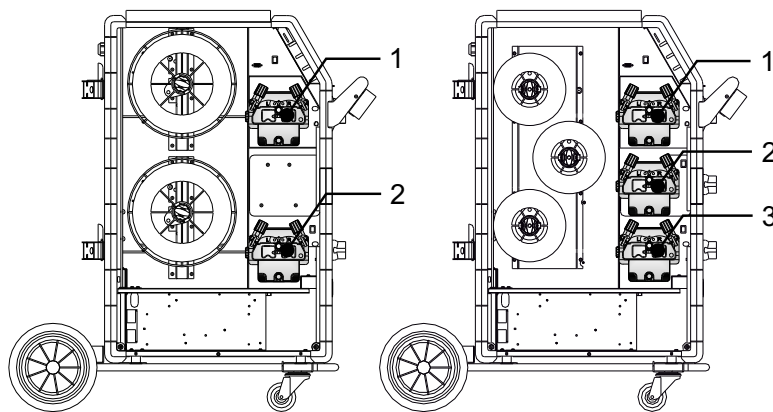
### Nastavení:

- Nastavte brzdou podavače utažením nebo povolením středové matice na ose brzdy podavače.



Seřízení brzdy 5 kg cívky

## Nastavení dílů podavače

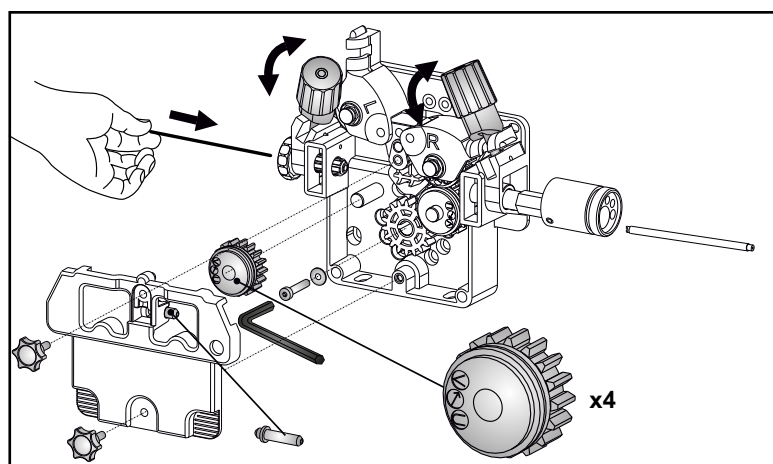


### Upozornění:

Měkké dráty usazujte co nejvýše, abyste vyloučili znečištění a spadnutí kovových špon dolů, tzn. kladky s U-drážkou umístěte co nejvýše a kladky s V-drážkou co nejnižší u modelů Duo/Trio.

Doporučujeme proto toto pořadí:

- 1) Hliník
- 2) CuSi/CuAl (MIG pájení)
- 3) Uhlíková ocel



Matice nastavení přitlaku musí být utažena vždy jen tolik, aby dovolila prokluz kladek na drátu v případě zastavení drátu v trysce

## Aktualizace software

- Vložte SD kartu
- Zapněte zdroj
- Počkejte na oznámení, že update je kompletní
- Vypněte zdroj a vyndejte SD kartu
- Zdroj je připravený k použití



Nový software je nahraný do zdroje i do všech jeho připojených součástí.

Nový software lze snadno stáhnout z <http://migatronic.com>

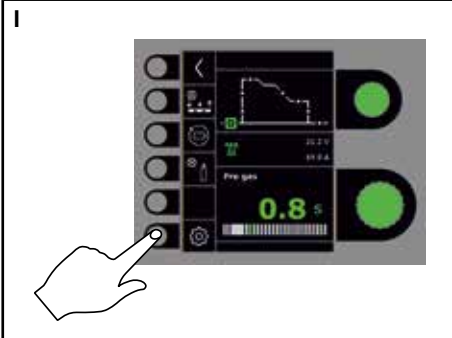
## Licenční software

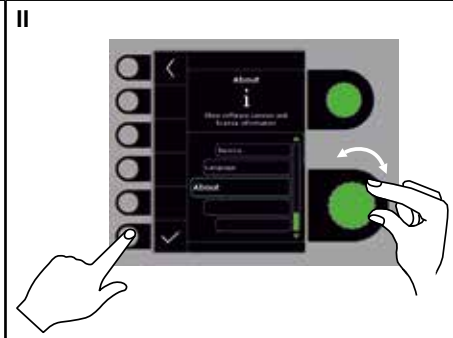
Při zakoupení software MIGALOG, nahrajte soubor MigalLic.dat jako softwarový balíček. Nezapomeňte uložit záložní soubor.

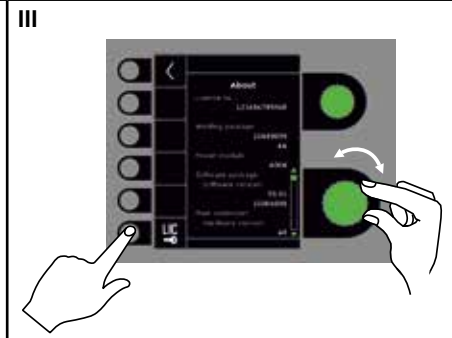
Soubor MigaLic.txt obsahuje informace o čísle licence pro stroj a o licencích uložených na SD kartě.

# Speciální funkce

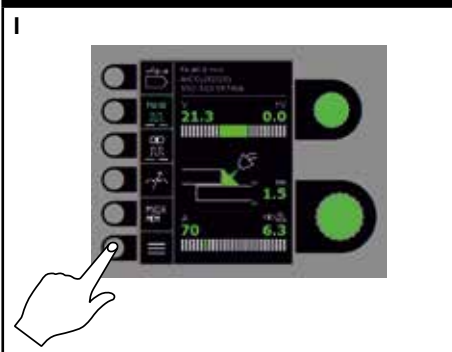
**Software / Licence**

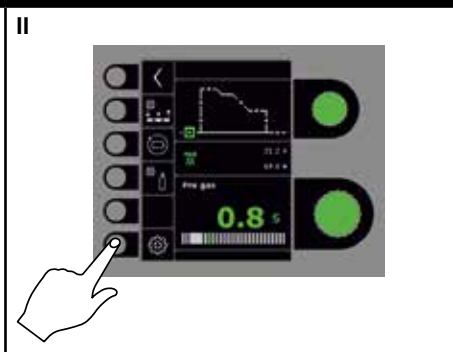
I 

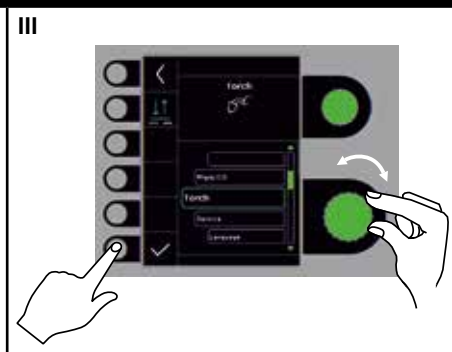
II 

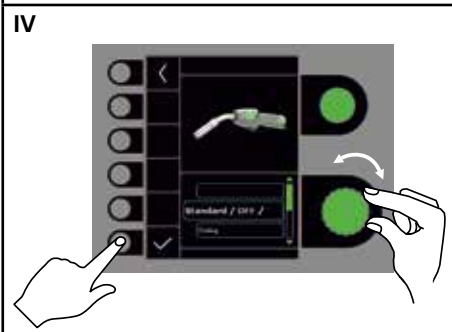
III 

**Nastavení hořáku**

I 

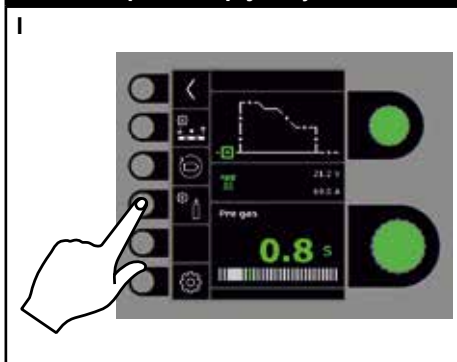
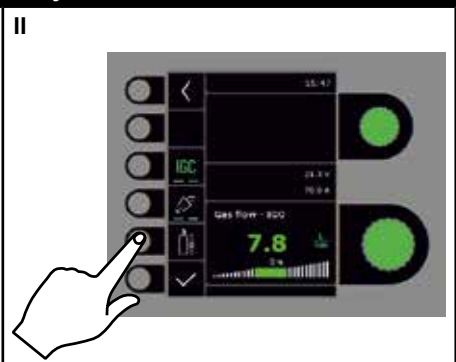
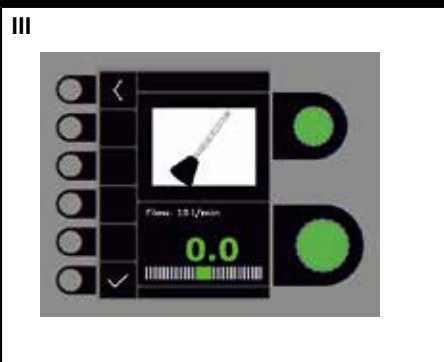
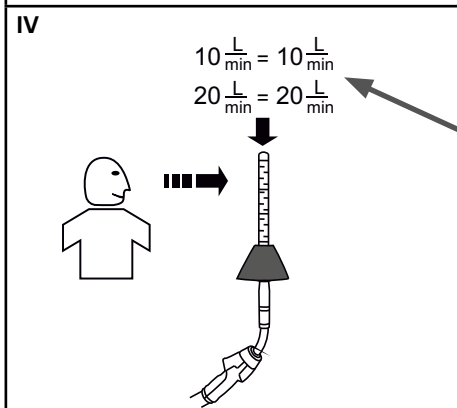
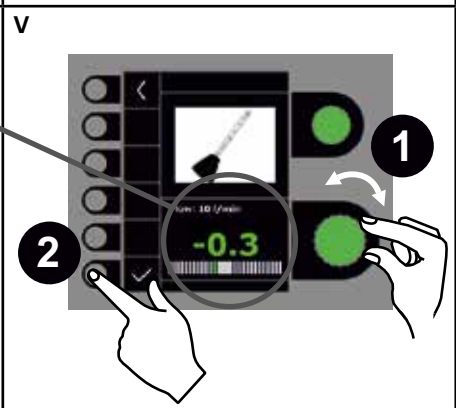
II 

III 

IV 

# Speciální funkce

## Kalibrace průtoku plynu (jen některé modely)

<b>I</b>  <p>A hand is shown pressing the 'Flow' button on the left side of the device's control panel. The screen displays a graph and the text 'Flow gas' and '0.8 s'.</p>	<b>II</b>  <p>A hand is shown pressing the 'Cal' button on the left side of the device's control panel. The screen displays 'IGC', 'Gas flow - 800', and '7.8'.</p>	<b>III</b>  <p>The screen displays a needle icon and the text 'Flow: 10 L/min' and '0.0'.</p>
<b>IV</b>  <p>Diagram showing a person breathing into a device. The device has a flow rate setting of 10 L/min. The text above the device reads: <math>10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}</math> and <math>20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}</math>.</p>	<b>V</b>  <p>A hand is shown adjusting the flow rate on the device screen. The screen displays 'Flow: 10 L/min' and '-0.3'. A circular arrow labeled '1' indicates the adjustment. A hand is also shown pressing the 'Flow' button, labeled '2'.</p>	

# Odstraňování poruch

Automig Pulse má inteligentní ochranný systém. Stroj v případě závady automaticky zastaví dodávku plynu, přeruší svařovací proud a zastaví podávání drátu.

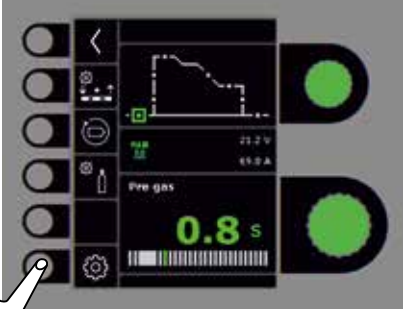
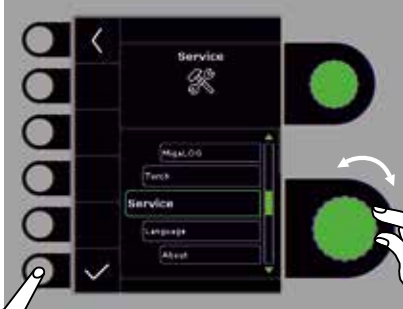
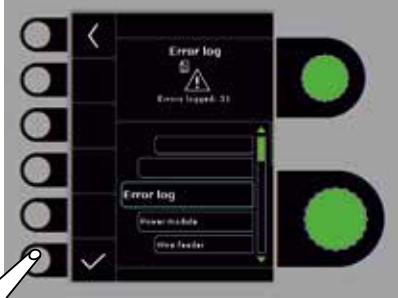

*Vybrané poruchy:*

## Porucha regulace plynu (IGC)

Příčinou poruchy regulace plynu je příliš nízký nebo příliš vysoký tlak proudícího plynu.

Zkontrolujte, zda tlak proudícího plynu je vyšší než 2 bary a nižší než 6 barů, což odpovídá průtoku 5 l/min, resp. 27 l/min.

Poruchu lze odstranit ručním nastavením průtoku plynu na 27 l/min. Poruchu regulace plynu lze zrušit krátkým stisknutím klávesy ✓.

Výpis poruch	
<p>I</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button on the control panel.</p>	<p>II</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button, and another hand icon points to the checkmark icon in the Service menu.</p>
<p>III</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button.</p>	<p>IV</p> <p><b>Výpis poruch</b> Všechny poruchy jsou uloženy ve výpisu poruch stroje v nabídce Service (Servis). Výpis poruch lze distribuovat po zasunutí SD karty a stisknutí následující klávesy: Výpis poruch je nyní uložen na SD kartu. Výpis poruch lze vynulovat stisknutím klávesy se symbolem koše.</p>  <p>A hand icon points to the trash can icon at the bottom of the error log entry.</p>



# Technická data 1

ZDROJ PROUDU Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Napájecí napětí ±15% (50-60Hz), V	400	400	400
Fáze	3	3	3
Minimální velikost generátoru, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Minimální zkratový příkon Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Pojistky, A	10/16	10/16	10/16
Efektivní proud, A	8,5	8,5	8,5
Max. proud, A	15,3	15,3	15,3
Příkon 100%, kVA	5,8	5,8	5,8
Příkon max., kVA	10,6	10,6	10,6
Příkon naprázdno, W	30	35	40
Účinnost	0,86	0,86	0,86
Účinník	0,93	0,93	0,93
Proudový rozsah, A	15-300	15-300	15-300
Zatěžovatel 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Zatěžovatel max. 20°C, A/%V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Zatěžovatel 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Zatěžovatel 60% 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Zatěžovatel max. 40°C, A/%V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Napětí naprázdno, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Třída aplikace	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Krytí	IP23S	IP23S	IP23S
Norma	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Rozměry (v x š x d), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Hmotnost, kg	49	63	67
Rychlost podávání drátu, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Připojení hořáku	EURO	EURO	EURO
Průměr drátu, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Průměr cívky s drátem, mm	300	2x300	3x200
Cívka drátu, kg	5-18	2x5-18	3x5
Tlak plynu max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNKCE	PROCES	ROZSAH HODNOT
Volba režimu spouště, 2-takt / 4-takt	MIG/MAG	2/4
Předfuk plynu, s	MIG/MAG	0-10
Směkký start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Horký start, %	Synergický	-99-(+)99
Čas horkého startu, s	Synergický	0-20
Čas doběhu, s	Synergický	0-10
Koncový proud, %	Synergický	0-100
Zhasínání - čas, s	Synergický	0-10
Dofuk plynu, s	MIG	0-20
Čas bodového svařování, s	MIG	0-5,0
Doba stehu, s	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ hodnota	MIG	1-50
Elektronická tlumívka	MIG	-5-(+)5

- 1) Zařízení má v souladu s IEC 61000-3-12 minimální zkratový příkon Ssc v přípojném bodě sítě větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce. Je zodpovědností toho, kdo je připojuje k síti nebo provozuje aby zajistil (případně po dohodě s dodavatelem elektrické energie), že napájecí síť má zkratový příkon Ssc větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce.
- 2) S Plní požadavky kladené na stroje v prostředí zvýšeného rizika elektrickým proudem
- 3) Krytí IP23S označuje zařízení pro vnitřní i venkovní použití

# Technická data 2

ZDROJ PROUDU Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Napájecí napětí ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Fáze	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Minimální velikost generátoru, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Minimální zkratový příkon S <sub>sc</sub> , MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Pojistky, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Efektivní proud, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Max. proud, A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Příkon 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Příkon max., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Příkon naprázdno, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Účinnost	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Účíník	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Proudový rozsah, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
Zatěžovatel 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
Zatěžovatel 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Zatěžovatel max. 40°C, A/%V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Napětí naprázdno, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Třída aplikace	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Krytí	IP23S				IP23S				IP23S			
Norma	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Rozměry (v x š x d), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Hmotnost, kg	52				66				70			
Rychlost podávání drátu, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Připojení hořáku	EURO				EURO				EURO			
Průměr drátu, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Průměr cívky s drátem, mm	300				2x300				3x200			
Cívka drátu, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Tlak plynu max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Zdroj proudu s max. proudem napájení 10 A a 2.5 mm<sup>2</sup> napájecím kabelem může být připojený na různé pojistky.

FUNKCE	PROCES	ROZSAH HODNOT
Volba režimu spouště, 2-takt / 4-takt	MIG/MAG	2/4
Předfuk plynu, s	MIG/MAG	0-10
Směkký start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Horký start, %	Synergický	-99-(+)99
Čas horkého startu, s	Synergický	0-20
Čas doběhu, s	Synergický	0-10
Koncový proud, %	Synergický	0-100
Zhasínání - čas, s	Synergický	0-10
Dofuk plynu, s	MIG	0-20
Čas bodového svařování, s	MIG	0-5,0
Doba stehu, s	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™ hodnota	MIG	1-50
Elektronická tlumivka	MIG	-5-(+)5

**ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (překlad)**

**CE**


MIGATRONIC A/S  
Aggersundvej 33  
9690 Fjerritslev  
Dánsko

tímto prohlašuje, že stroj níže uvedený  
typ: AUTOMIG Pulse

se shoduje se směrnicemi: 2014/35/EU  
2014/30/EU  
2011/65/EU

Evropské normy: EN/IEC60974-1  
EN/IEC60974-5  
EN/IEC60974-10 (Class A)

Vystaveno ve Fjerritslev 10.09.2018

  
Niels Jørn Jakobsen  
CEO

- 1) Zařízení má v souladu s IEC 61000-3-12 minimální zkratový příkon S<sub>sc</sub> v přípojném bodě sítě větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce. Je zodpovědností toho, kdo je připojuje k síti nebo provozuje aby zajistil (případně po dohodě s dodavatelem elektrické energie), že napájecí síť má zkratový příkon S<sub>sc</sub> větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce.
- 2) S Plní požadavky kladené na stroje v prostředí zvýšeného rizika elektrickým proudem
- 3) Krytí IP23S označuje zařízení pro vnitřní i venkovní použití

# Podłączenie i eksploatacja



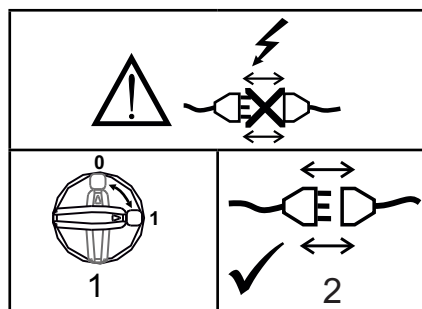
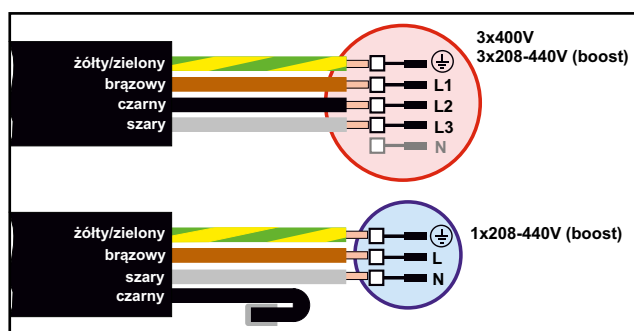
## Ostrzeżenie

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać wskazówki ostrzegawcze i instrukcję oraz zapisać wprowadzone dane do późniejszego wykorzystania.

## Dopuszczalne instalowanie

### Podłączanie zasilania

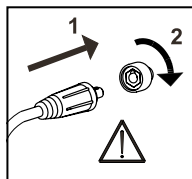
Podłącz spawarkę do odpowiedniego zasilania sieciowego. Zapoznaj się z tabliczką znamionową ( $U_1$ ) na tylnej stronie urządzenia.



### Podłączenie gazu osłonowego

Podłącz węzł gazu osłonowego, którego przyłącze znajduje się na tylnym panelu spawarki (3) ze źródłem gazu z regulatorem ciśnienia 2-6 barów. (Uwaga: dla optymalnego działania niektórych rodzajów regulatorów ciśnienia wymagane jest ciśnienie wylotowe o wartości większej niż 2 bary.)

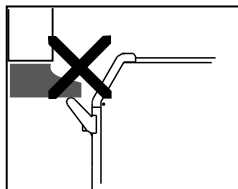
Na stanowisku przeznaczonym na butle, umieszczonym z tyłu wózka można zainstalować jedną lub dwie butle.



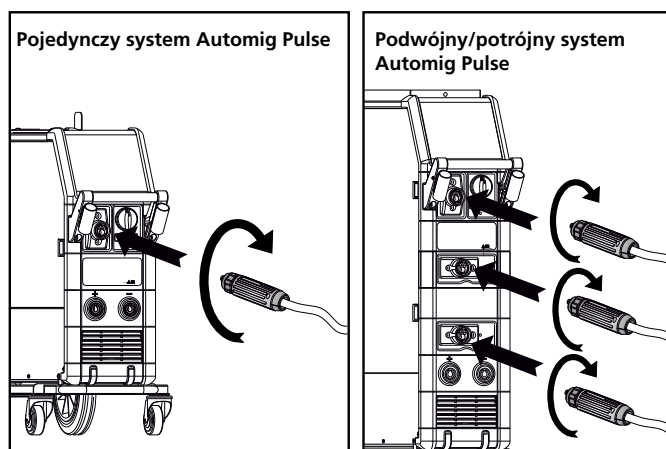
### Ważne!

Aby uniknąć uszkodzenia wtyczek i przewodów, zapewnij dobry styk elektryczny podłączając przewody uziemienia i węzł spawalnicze do spawarki.

Nie podnosić urządzenia za uchwyt.  
Nie stawać na uchwycie.  
Nie podnosić urządzenia suwnicą.



### Podłączanie węzła spawalniczego



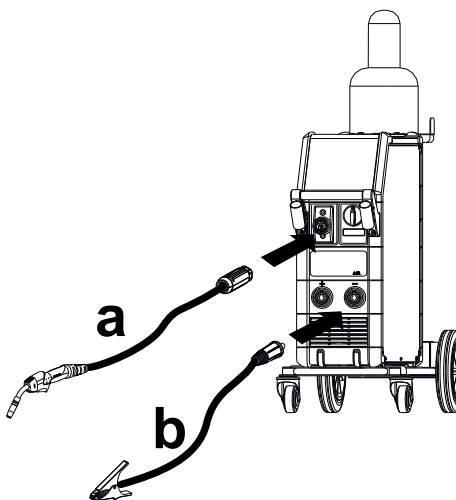
### OSTRZEŻENIE

Drut spawalniczy jest pod napięciem, gdy dociśnięty jest spust węzła spawalniczego

### Zalecane wymiary przewodów

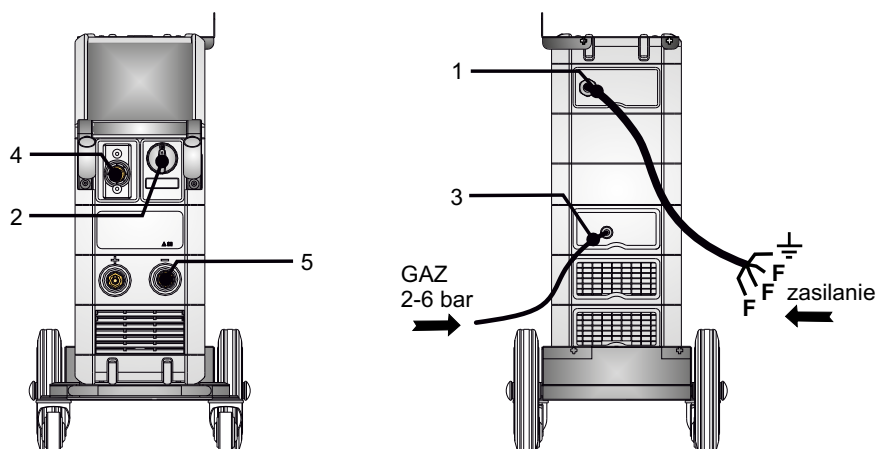
Prąd spawania	DC / prąd stały	PRĄD PULSACYJNY
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Proces spawania	Odległość od spawanego przedmiotu (a)	Łączna długość przewodu w obwodzie spawalniczym (a+b)
MIG - pulsacja	10 m	20 m
MIG - bez pulsacji	30 m	60 m



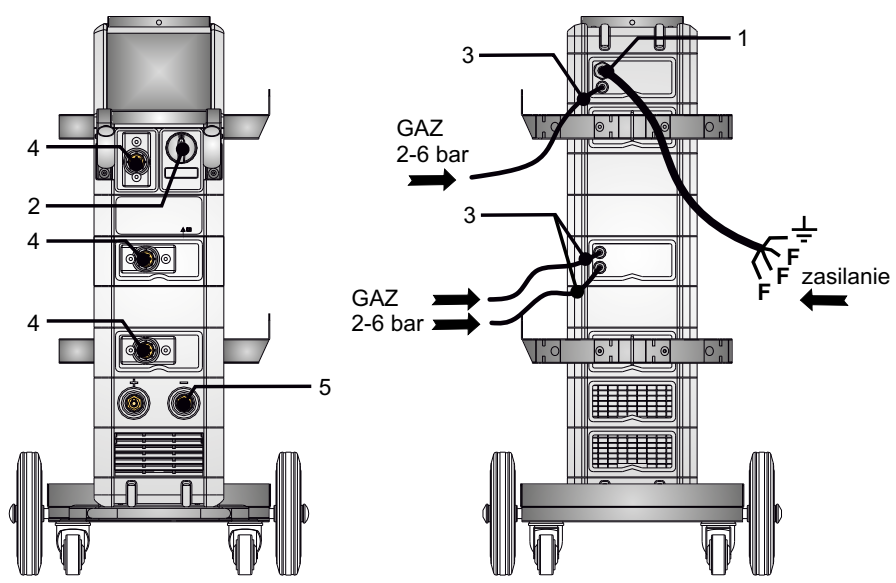
# Podłączenie i eksploatacja

## Pojedynczy system Automig Pulse



1. Podłączenie do sieci
2. Włącznik zasilania On/Off
3. Podłączenie gazu osłonowego
4. Podłączenie węża spawalniczego
5. Podłączenie zacisku do masy

## Podwójny/potrójny system Automig Pulse



# Podłączenie i eksploatacja

## Regulacja hamulca posuwu drutu

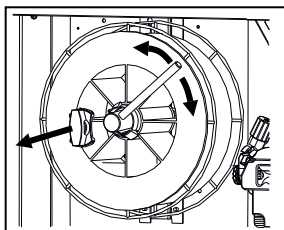
Hamulec posuwu drutu musi zapewniać odpowiednio wczesne zahamowanie szpuli zanim drut spawalniczy wyjdzie poza krawędź szpuli. Siła hamulca zależy od wagi szpuli drutu oraz prędkości podawania drutu.

Wartość ustawiona fabrycznie to:

15 kg (Automig Single/Duo) lub 5 kg (Automig Trio).

### Regulacja:

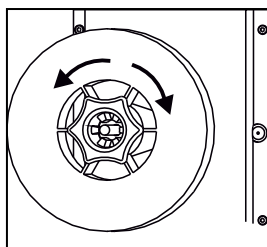
- Zdemontować pokrętło regulacyjne używając cienkiego śrubokręta, umieszczając go za pokrętłem regulacyjnym i wypychając pokrętło.
- Wyregulować siłę hamowania przez dokręcenie lub odkręcenie samoblokującej się nakrętki na osi piasty.
- Ponownie zamontować pokrętło regulacyjne.



Wyregulować siłę hamowania na 15 kg

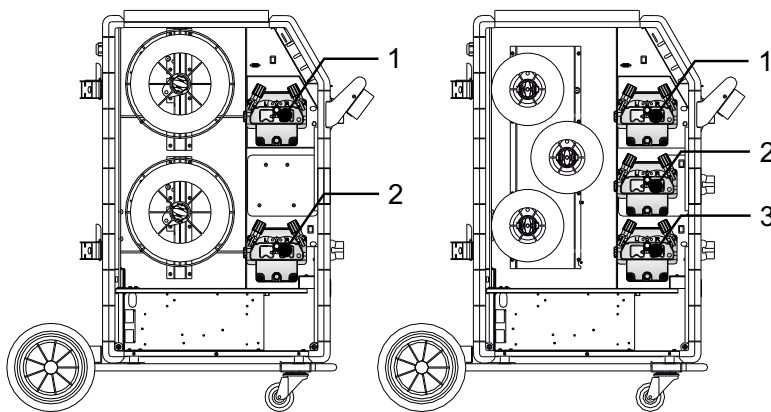
### Regulacja:

- Wyregulować siłę hamowania przez dokręcenie lub odkręcenie samoblokującej się nakrętki na osi piasty.



Wyregulować siłę hamowania na 5 kg

## Montaż części w podajniku drutu

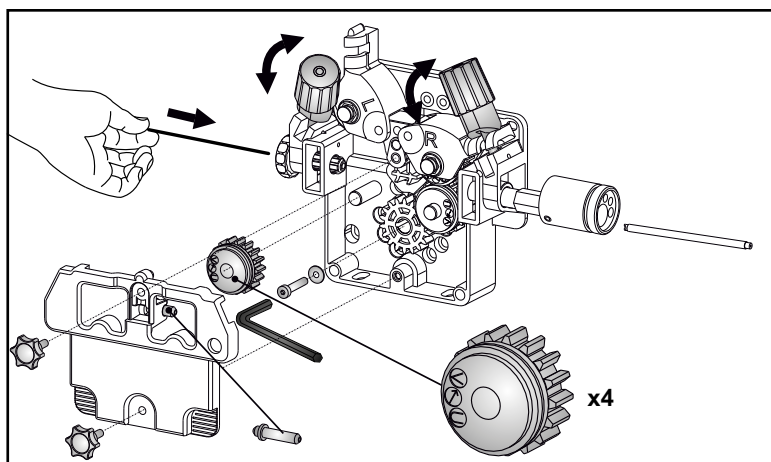


### Uwaga:

Aby uniknąć zanieczyszczenia i opadania wiórów metalu należy wprowadzić miękki drut możliwie jak najwyżej, tj. ustawić rolki podawania drutu z rowkiem w kształcie litery U na górze a rolki z rowkami w kształcie litery V na dole - dotyczy modeli z podawaniem Duo/Trio.

Zalecana kolejność:

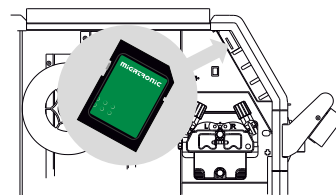
- 1) Aluminium
- 2) CuSi/CuAl (lutowanie MIG)
- 3) Stal miękka



Docisk śruby radełkowej (pokrętła) jest tak wyregulowany, aby rolka do podawania drutu mogła zostać przestawiona w stosunku do drutu, gdy zostanie on zatrzymany na końcówce palnika

## Aktualizacje oprogramowania

- Włożyć kartę SD.
- Włączyć spawarkę.
- Zaczekać aż wskaźniki sygnalizacyjne wskażą stan zakończenia aktualizacji.
- Wyłączyć spawarkę i wyjąć kartę SD
- Spawarka jest teraz gotowa do działania.



Nowe oprogramowanie zostało załadowane do źródła zasilania i wszystkich podłączonych zespołów.

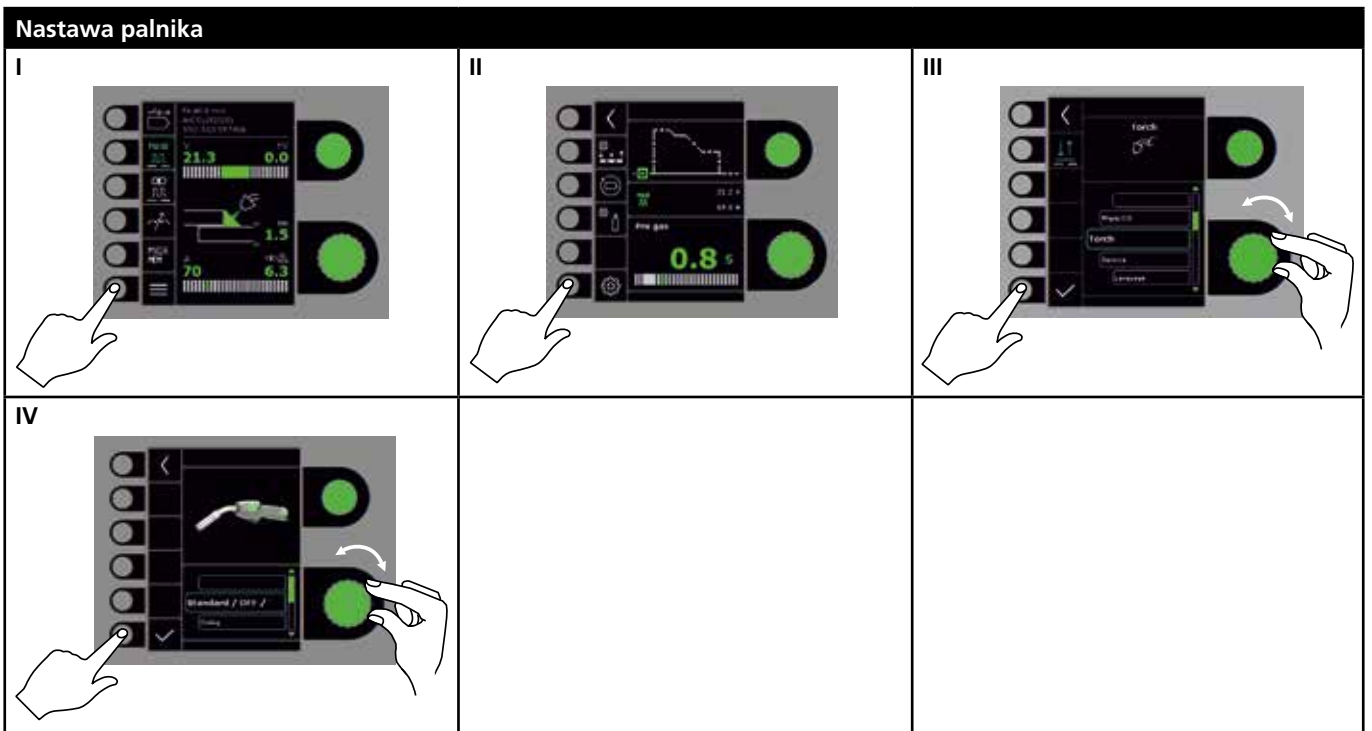
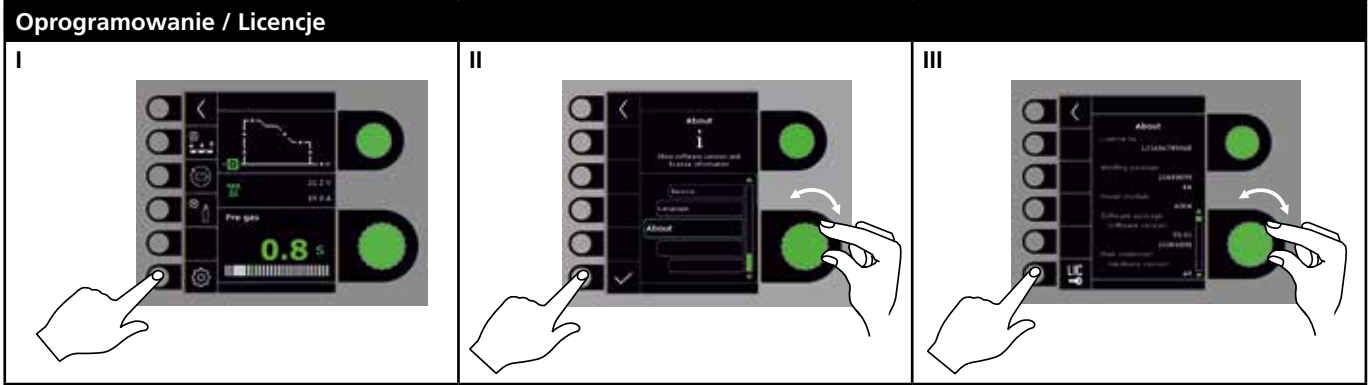
Oprogramowanie pobrać można ze strony <http://migatron.com>

## Licencje SW

Jeśli zakupiłeś oprogramowanie MIGALOG, załaduj pliki MigalLic.dat identycznie jak oprogramowanie pakietowe. Pamiętaj o zapisaniu zapasowej kopii pliku.

Plik MigalLic.txt zawiera informacje o numerze licencji spawarki oraz licencjach zawartych na karcie SD.


# Funkcje specjalne




# Funkcje specjalne

**Kalibracja przepływu gazu (wybrane modele)**


**I**



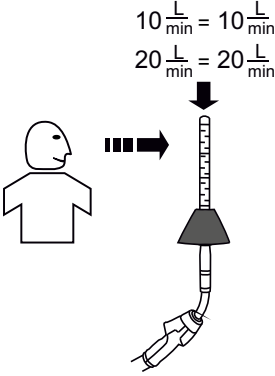
**II**



**III**

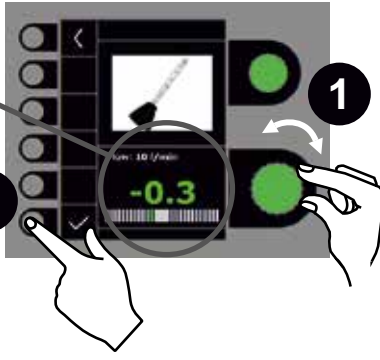


**IV**



$10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}$   
 $20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}$

**V**



**1**

**2**

# Rozwiązywanie błędów

Automig Pulse posiada wbudowany zaawansowany system ochrony. Spawarka automatycznie zatrzymuje dopływ gazu, przerywa prąd spawania i zatrzymuje podawanie drutu w przypadku wystąpienia błędu.

Wybrane błędy:

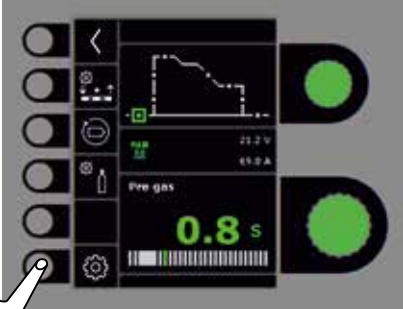
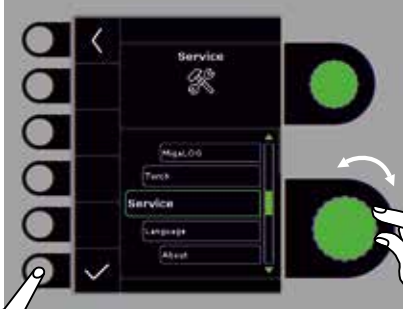
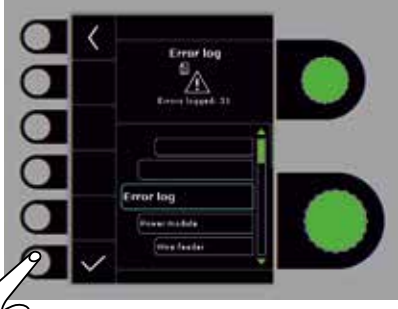

## Błąd sterowania gazem (IGC)

Błąd sterowania gazem pojawia się w związku ze zbyt niskim lub wysokim ciśnieniem przepływającego gazu.

Upewnij się, że ciśnienie przepływającego gazu jest wyższe niż 2 bary i niższe niż 6 barów, co odpowiada 5 l/min i 27 l/min.

Sygnal błędu wyłączamy ręcznie ustawiając przepływ gazu na 27 l/min. Błąd ten kasujemy krótkim naciśnięciem przycisku ✓.

### Rejestr błędów

<p>I</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button on the control panel.</p>	<p>II</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button, and another hand icon points to the checkmark button in the Service menu.</p>
<p>III</p>  <p>A hand icon points to the bottom-left button.</p>	<p>IV</p> <p><b>Rejestr błędów</b> Wszystkie błędy przechowywane są w rejestrze błędów spawarki w menu serwisowym. Rejestr błędów można przenieść poprzez włożenie karty SD i naciśnięcie następującego przycisku: Teraz rejestr błędów jest zapisany na karcie SD. Rejestr błędów można kasować naciskając przycisk z pojemnikiem na śmieci.</p>  <p>A hand icon points to the trash icon button at the bottom of the error log entry.</p>



# Dane techniczne 1

ZASILACZ Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Sieć zasilająca $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Fazy	3	3	3
Minimalna moc generatora, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Minimalna moc zwarciowa Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Bezpiecznik, A	10/16	10/16	10/16
Rzeczywisty prąd sieci, A	8,5	8,5	8,5
Maksymalny prąd sieci, A	15,3	15,3	15,3
Moc 100 %, kVA	5,8	5,8	5,8
Moc maksymalna, kVA	10,6	10,6	10,6
Moc jałowa, W	30	35	40
Sprawność	0,86	0,86	0,86
Współczynnik mocy	0,93	0,93	0,93
Zakres prądowy, A	15-300	15-300	15-300
100% cykl pracy przy 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Maks. cykl pracy przy 20°C, A/%V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
100% cykl pracy przy 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
60% cykl pracy przy 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Maks. cykl pracy przy 40°C, A/%V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Napięcie stanu jałowego, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Zakres zastosowania	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Klasa ochronności	IP23S	IP23S	IP23S
Normy	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Wymiary (wys. x szer. x dł.), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Ciężar, kg	49	63	67
Prędkość posuwu drutu, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Podłączenie palnika	EURO	EURO	EURO
Średnica drutu, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Średnica bębna z drutem, mm	300	2x300	3x200
Szpula drutu, kg	5-18	2x5-18	3x5
Maks. ciśnienie gazu, MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNKCJA	PROCES	ZAKRES WARTOŚCI
Wybór trybu wyzwalania, 2-czasowy/4-czasowy	MIG/MAG	2/4
Czas wypływu gazu PRE-GAZ, s	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Rozruch w stanie nagrzanym, %	Synergiczne	-99-(+)99
Czas rozruchu w stanie nagrzanym, s	Synergiczne	0-20
Czas obniżania obciążenia, s	Synergiczne	0-10
Stop amp [wstrzymanie dopływu prądu], %	Synergiczne	0-100
Czas stop amp, s	Synergiczne	0-10
Czas wypływu gazu POST-GAZ, s	MIG	0-20
Czas zgrzewania punktowego, s	MIG	0-5,0
Czas fazy spawania, sek.	MIG	0,1-5,0
Wartość DUO Plus™	MIG	1-50
Dławik elektroniczny	MIG	-5-(+)5



- 1) To urządzenie spełnia wymagania IEC 61000-3-12 pod warunkiem, że moc zwarciowa Ssc sieci w punkcie sprzężenia jest wyższa lub równa wartościom podanym w powyższej tabeli. Osoba dokonująca instalacji bądź użytkownik urządzenia są odpowiedzialni za upewnienie się – w razie konieczności konsultując się z operatorem sieci dystrybucyjnej – że urządzenie podłączone jest wyłącznie do zasilania o mocy zwarciowej Ssc wyższej lub równej wartościom podanym w powyższej tabeli.
- 2) 5 Ta spawarka spełnia wymagania dla spawarek przeznaczonych do pracy w obszarach o zwiększonym ryzyku porażenia prądem.
- 3) Sprzęt oznaczony jako IP23S przeznaczony jest do zastosowań w pomieszczeniach oraz na zewnątrz

# Dane techniczne 2

ZASILACZ Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Sieć zasilająca ±10% (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Fazy	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Minimalna moc generatora, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Minimalna moc zwarciova Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Bezpiecznik, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Rzeczywisty prąd sieci, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Maksymalny prąd sieci, A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Moc 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Moc maksymalna, kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Moc jałowa, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Sprawność	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Współczynnik mocy	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Zakres prądowy, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
100% cykl pracy przy 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
60% cykl pracy przy 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Maks. cykl pracy przy 40°C, A/%V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Napięcie stanu jałowego, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Zakres zastosowania	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Klasa ochronności	IP23S				IP23S				IP23S			
Normy	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Wymiary (wys. x szer. x dł.), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Ciężar, kg	52				66				70			
Prędkość posuwu drutu, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Torch connection	EURO				EURO				EURO			
Średnica drutu, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Średnica bębna z drutem, mm	300				2x300				3x200			
Szpuła drutu, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Maks. ciśnienie gazu, MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Spawarki o maksymalnym poborze mocy 10 A, z przewodem zasilającym 2,5 mm<sup>2</sup>, mogą być używane z bezpiecznikami o różnej wielkości zabezpieczenia

FUNKCJA	PROCES	ZAKRES WARTOŚCI
Wybór trybu wyzwalania, 2-czasowy/4-czasowy	MIG/MAG	2/4
Czas wypływu gazu PRE-GAZ, s	MIG/MAG	0-10
Soft-start, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Rozruch w stanie nagrzanim, %	Synergiczne	-99-(+)99
Czas rozruchu w stanie nagrzanim, s	Synergiczne	0-20
Czas obniżania obciążenia, s	Synergiczne	0-10
Stop amp [wstrzymanie dopływu prądu], %	Synergiczne	0-100
Czas stop amp, s	Synergiczne	0-10
Czas wypływu gazu POST-GAZ, s	MIG	0-20
Czas zgrzewania punktowego, s	MIG	0-5,0
Czas fazy spawania, sek.	MIG	0,1-5,0
Wartość DUO Plus™	MIG	1-50
Dławik elektroniczny	MIG	-5-(+)5

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	
 MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
niniejszym oświadczam, że nasza spawarka określona poniżej	
Typ: AUTOMIG Pulse	
Spełnia wymagania: dyrektyw	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU
Normy europejskie:	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-5 EN/IEC60974-10 (Class A)
Wydano w Fjerritslev w dniu 10.09.2018	
 Niels Jørn Jakobsen CEO	

- 1) To urządzenie spełnia wymagania IEC 61000-3-12 pod warunkiem, że moc zwarciova Ssc sieci w punkcie sprzężenia jest wyższa lub równa wartościom podanym w powyższej tabeli. Osoba dokonująca instalacji bądź użytkownik urządzenia są odpowiedzialni za upewnienie się – w razie konieczności konsultując się z operatorem sieci dystrybucyjnej – że urządzenie podłączone jest wyłącznie do zasilania o mocy zwarciovej Ssc wyższej lub równej wartościom podanym w powyższej tabeli.
- 2) 5 Ta spawarka spełnia wymagania dla spawarek przeznaczonych do pracy w obszarach o zwiększonym ryzyku porażenia prądem.
- 3) Sprzęt oznaczony jako IP23S przeznaczony jest do zastosowań w pomieszczeniach oraz na zewnątrz

# Conexiones y uso



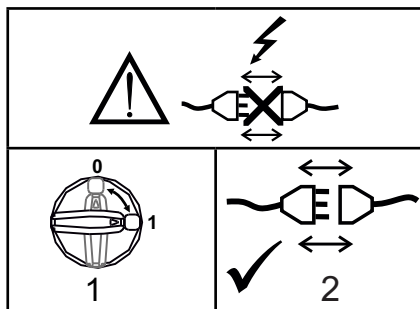
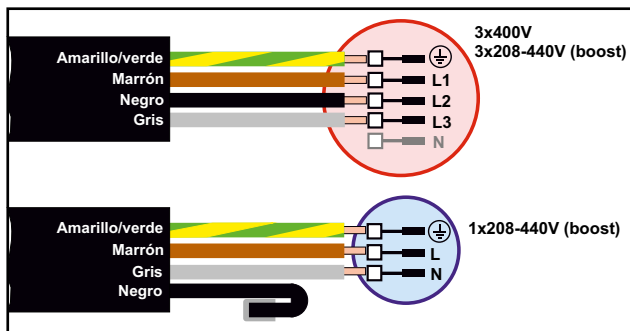
## Atención

Leer la nota de advertencia y el manual de instrucciones cuidadosamente antes de la operación inicial y guardar la información para su uso posterior.

## Instalación

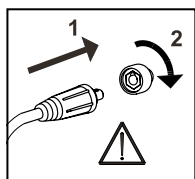
### Conexión eléctrica

Conecte la máquina a la tensión de alimentación correcta. Por favor lea la placa de características (U<sub>i</sub>) en la parte trasera de la máquina.



### Conexión del gas protector

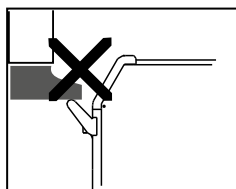
Conecte la manguera de gas, la cual está fijada en la parte trasera de la máquina de soldadura (3), a un suministro de gas con regulador de presión (2-6 bar). (Nota: Algunos tipos de reguladores de presión requieren una salida de presión de más de 2 bar para funcionar de forma óptima). En el carrito portabombonas se pueden montar una o dos bombonas de gas.



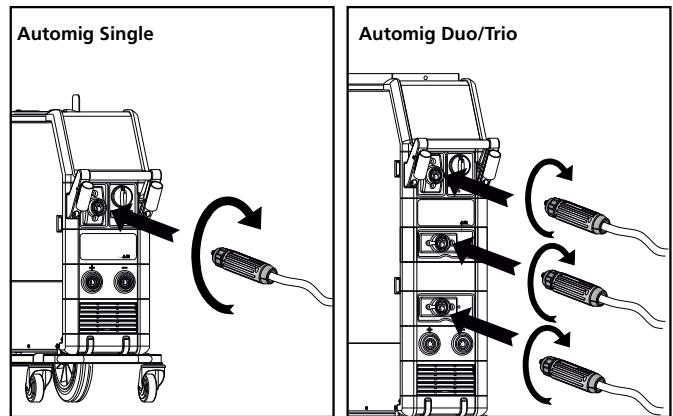
### ¡IMPORTANTE!

Con el fin de evitar la destrucción de conectores y cables, un buen contacto eléctrico es necesario cuando conectamos el cable de masa y las mangueras de soldadura a la máquina.

No levante la máquina por el asa.  
No pise sobre el asa.  
La máquina no debe levantarse con una grúa.



### Conexión de la antorcha de soldadura



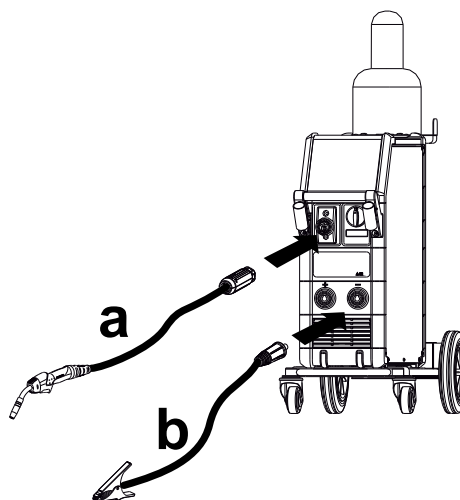
### Atención

Hay voltaje en el hilo de soldadura cuando presionamos el gatillo de la antorcha de soldadura.

### Dimensiones de cable recomendadas

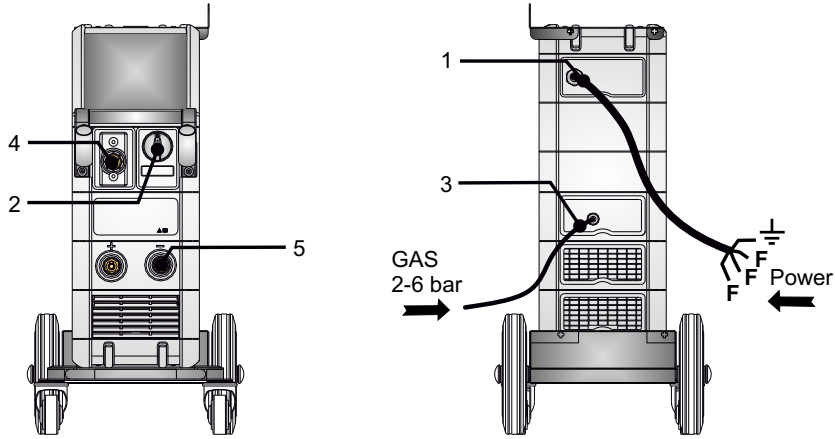
Corriente de soldadura	DC	PULSADO
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Proceso de soldadura	Distancia a la pieza de trabajo (a)	Longitud total de cable en circuito de soldadura (a+b)
MIG - pulse	10 m	20 m
MIG - non pulse	30 m	60 m



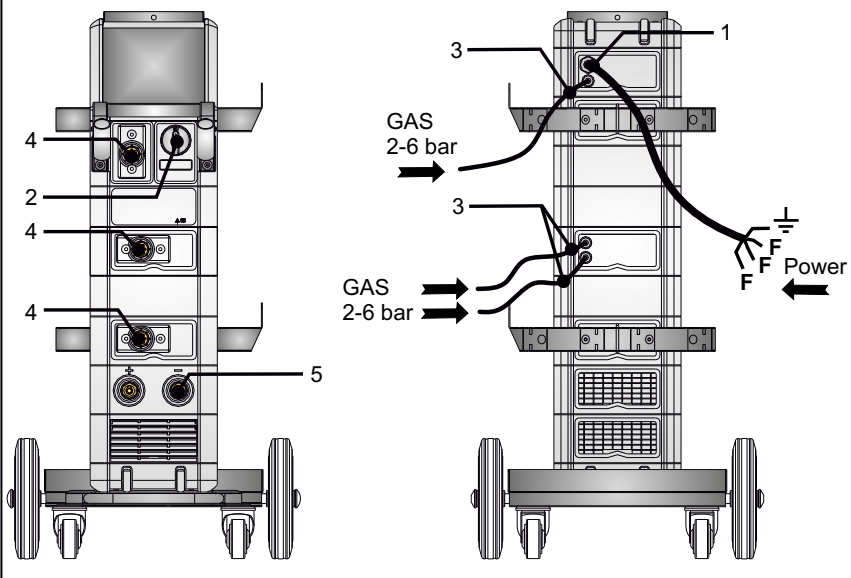
# Conexiones y uso

## Automig Pulse single



1. Conexión eléctrica
2. Interruptor de encendido on/off
3. Conexión del gas protector
4. Conexión de la antorcha de soldadura
5. Conexión de la pinza de masa

## Automig Pulse Duo/Trio



# Conexiones y uso

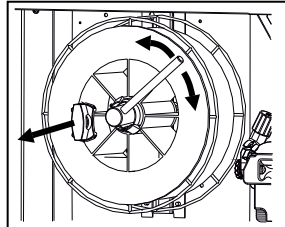
## Ajuste del freno del hilo

El freno del hilo debe ajustarse para detener la bobina antes de que el hilo de soldadura sobrepase el borde de la bobina. La fuerza del frenado depende del peso de la bobina de hilo y de la velocidad de alimentación del hilo. El ajuste de fábrica es:

15 kg (Automig Single/Duo) o 5 kg (Automig Trio).

### Regulación del freno:

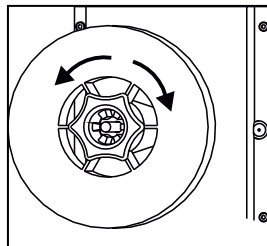
- Desmonte el mando de control introduciendo un destornillador fino detrás de la perilla y luego tire de ella.
- Ajuste el freno del hilo apretando o aflojando la tuerca autoblocante en el eje del centro del hilo.
- Vuelva a montar el mando de control.



Ajuste del freno de la bobina de 15 Kg

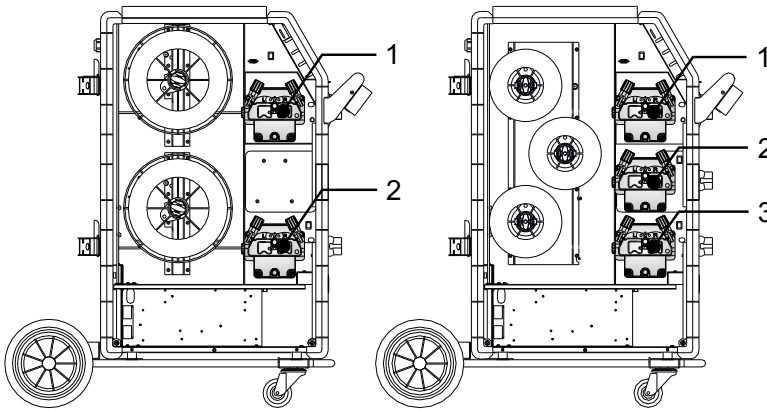
### Regulación del freno:

- Ajuste el freno del hilo apretando o aflojando la tuerca autoblocante en el eje del centro del hilo.



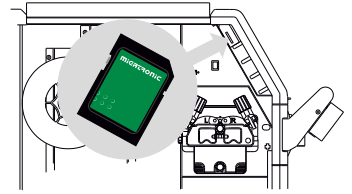
Ajuste del freno de la bobina de 5 Kg

## Montaje de las piezas en la devanadora



## Actualización de Software

- Inserte la tarjeta SD
- Encender la máquina
- Espere hasta que la unidad indica que la actualización está completada
- Apagar la máquina y retirar la tarjeta SD
- La máquina está lista para usar



El nuevo software sera cargado en la fuente de potencia y en todas las unidades conectadas.

El software puede ser descargado desde <http://migatronic.com>

## Licencia SW

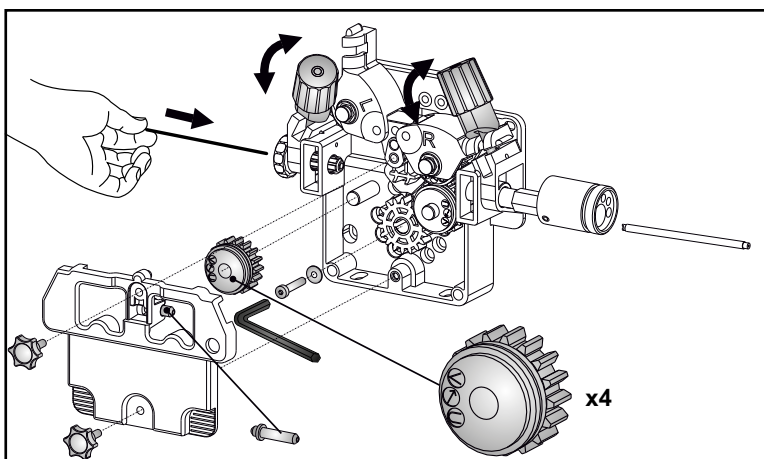
Si compras el software MIGALOG, entonces los archivos MigalLic.dat deben ser leídos por la máquina de la misma forma que los paquetes de SW. Por favor no olvide guardar una copia de seguridad.

El archivo MigalLic.txt contiene información sobre el número de licencia de máquina y licencias que incluyan a la tarjeta SD.

### Nota:

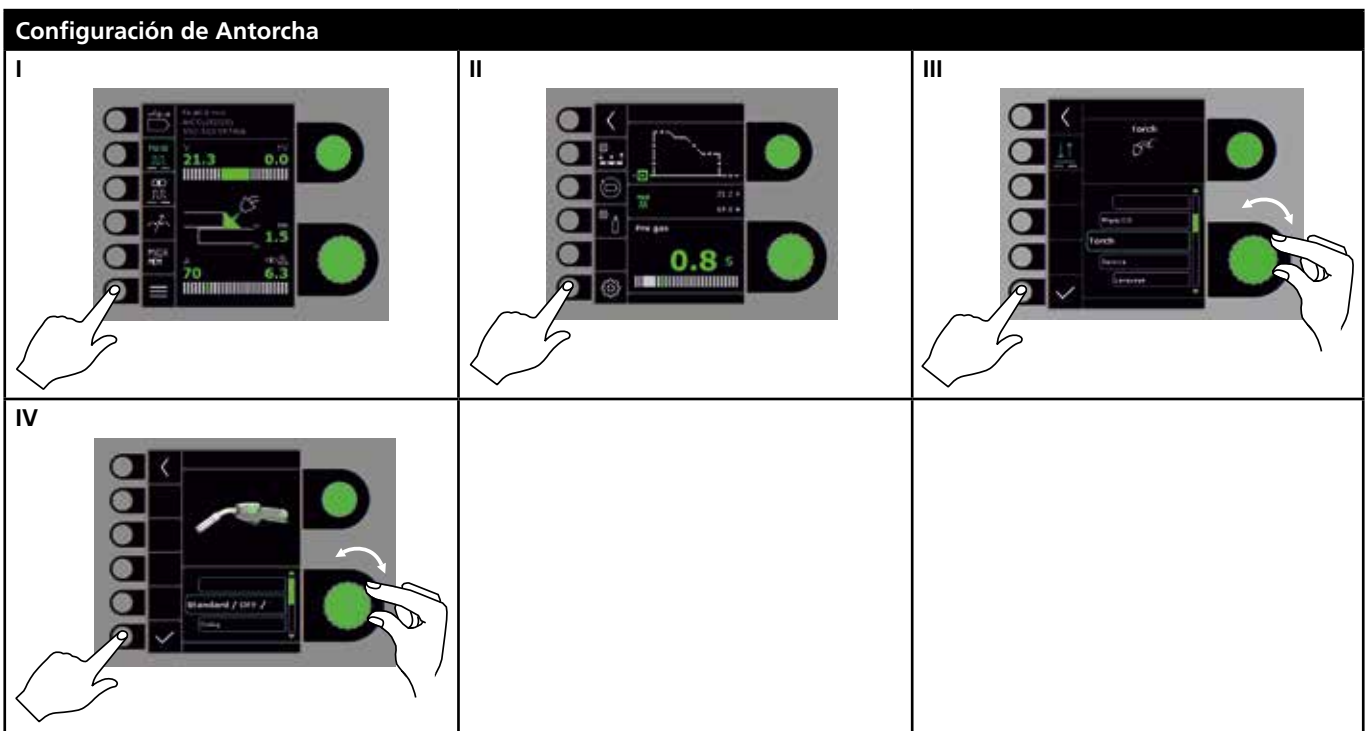
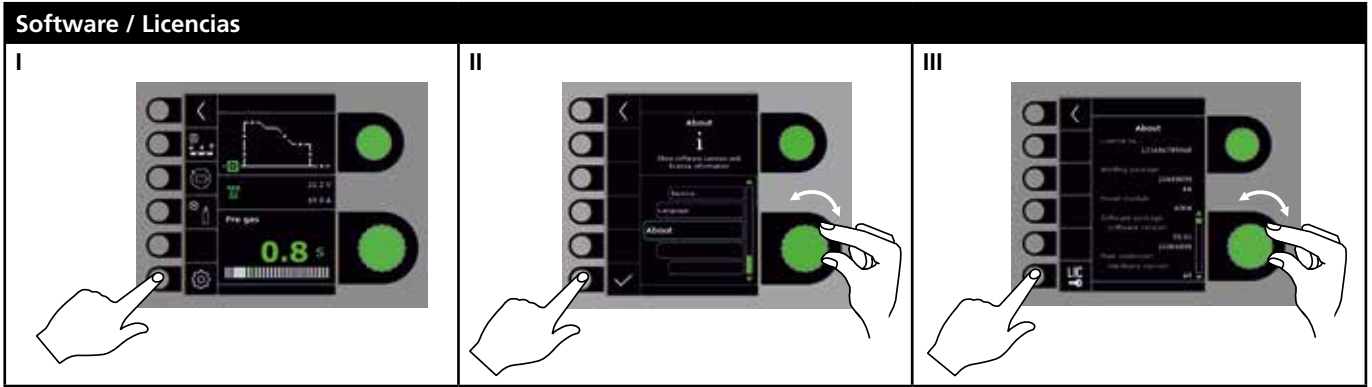
Coloque los hilos blandos lo más alto posible para evitar la contaminación y la caída de virutas de metal; es decir, coloque los rodillos de arrastre en U en la parte superior y los rodillos de arrastre en V en la parte inferior en los modelos Duo / Trio. Orden recomendada:

- 1) Aluminio
- 2) CuSi / CuAl (soldadura MIG)
- 3) Acero carbono



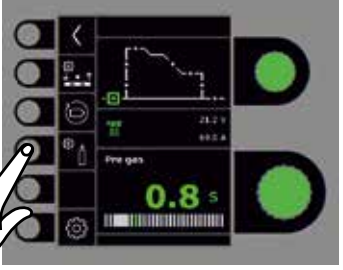

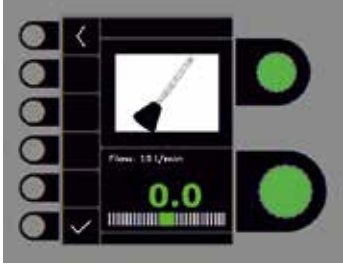
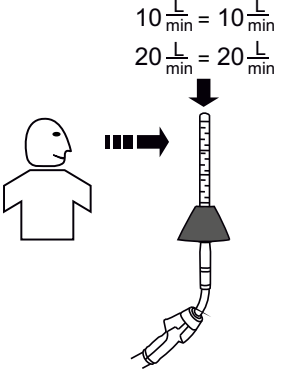
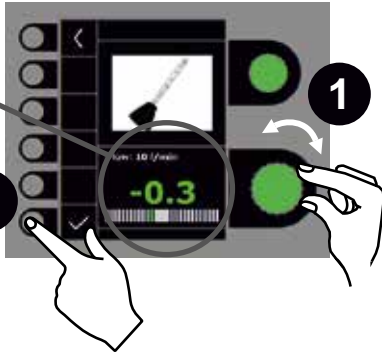
La presión sobre el pomo de tornillo se ajusta de forma que permita resbalar el hilo sobre los rodillos cuando este es parado en la punta de contacto

# Funciones especiales



# Funciones especiales

**Calibración del flujo de gas (no en todos los modelos)**

<p>I</p>  <p>Panel I shows the touchscreen interface with 'Pre gas' and '0.8 s' displayed. A hand is pointing to a button on the left side of the screen.</p>	<p>II</p>  <p>Panel II shows the touchscreen interface with 'Gas flow - 800' and '7.8' displayed. A hand is pointing to a button on the left side of the screen.</p>	<p>III</p>  <p>Panel III shows the touchscreen interface with 'Flow: 10 L/min' and '0.0' displayed.</p>
<p>IV</p>  <p>Panel IV is a diagram showing a person breathing into a device. Above the device, the following equations are shown: <math>10 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 10 \frac{\text{L}}{\text{min}}</math> <math>20 \frac{\text{L}}{\text{min}} = 20 \frac{\text{L}}{\text{min}}</math></p>	<p>V</p>  <p>Panel V shows the touchscreen interface with '-0.3' displayed. A hand is pointing to a button on the left (labeled '2') and another hand is turning a knob on the right (labeled '1').</p>	

# Manejo de errores

La máquina Automig Pulse está dotada de un sofisticado sistema de autoprotección. La máquina para automáticamente el suministro de gas, interrumpe la corriente de soldadura y para la alimentación de velocidad de hilo en caso de error.

*Errores seleccionados:*

## Error de control de Gas (IGC)

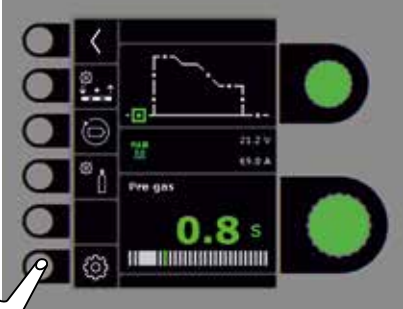
El error se debe a que la presión del gas es demasiado baja o demasiado alta.

Asegúrese de que la presión del flujo de gas es superior a 2 bar e inferior a 6 bar, correspondiente a 5 l/min y 27 l/min.

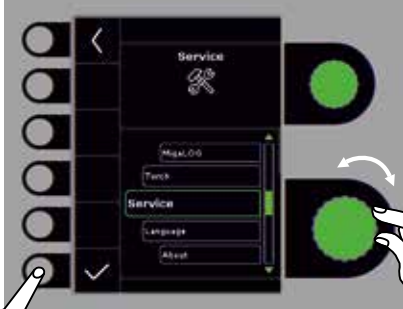
El error es eliminado ajustando de forma manual el flujo de gas hasta 27 l/min. El error de gas se restablece mediante una presión corta en el botón ✓.

**Registro de errores**

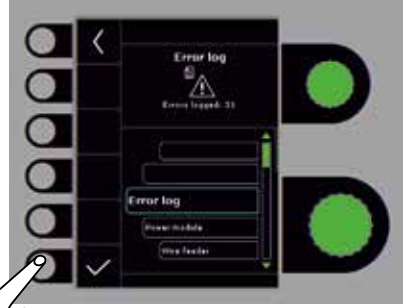
**I**



**II**

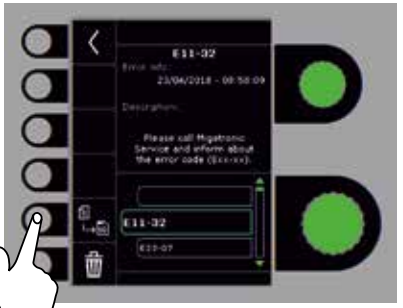


**III**



**IV**

**Registro de errores**  
Todos los errores se guardan en el registro de errores de la máquina en el menú Servicio. El registro de errores puede ser distribuido, cuando insertamos la tarjeta SD y presionamos el siguiente botón:  
El registro de errores es ahora guardado en la tarjeta SD.  
El registro de errores se puede restablecer cuando presionamos el botón con el cubo de basura.





# Datos técnicos 1

GENERADOR Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Tensión de alimentación $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Fases	3	3	3
Tamaño mínimo del generador, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Potencia mínima de corto-circuito Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Fusible, A	10/16	10/16	10/16
Corriente absorbida efectiva, A	8,5	8,5	8,5
Máx. corriente absorbida, A	15,3	15,3	15,3
Potencia 100%, kVA	5,8	5,8	5,8
Potencia máx., kVA	10,6	10,6	10,6
Potencia circuito abierto, W	30	35	40
Rendimiento	0,86	0,86	0,86
Factor de potencia	0,93	0,93	0,93
Gama de corriente, A	15-300	15-300	15-300
100% intermitencia 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Máx. intermitencia 20°C, A/%V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
100% intermitencia 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
60% intermitencia 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Máx. intermitencia 40°C, A/%V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Tensión en vacío, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Clase de aplicación	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Clase de protección	IP235	IP235	IP235
Normas	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Dimensiones (AlxAnxL), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Peso, kg	49	63	67
Velocidad del hilo, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Conexión de antorcha	EURO	EURO	EURO
Diámetro de hilo, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Diámetro de carrete, mm	300	2x300	3x200
Bobina de hilo, kg	5-18	2x5-18	3x5
Máx. presión de gas, MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

FUNCIÓN	PROCESO	RANGO DE VALORES
Gatillo antorcha, 2/4 tiempos	MIG/MAG	2/4
Pre-gas, seg.	MIG/MAG	0-10
Inicio velocidad hilo, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Cebado caliente, %	Sinergico	-99-(+)99
Tiempo de cebado caliente, seg.	Sinergico	0-20
Rampa descendente, seg.	Sinergico	0-10
Amperios finales, %	Sinergico	0-100
Tiempo de amperios finales, seg.	Sinergico	0-10
Post-gas, seg.	MIG	0-20
Tiempo de soldadura por puntos, seg.	MIG	0-5,0
Tiempo de punto de soldadura, sec.	MIG	0,1-5,0
Valor DUO Plus™	MIG	1-50
Autoinducción electrónica	MIG	-5-(+)5

- 1) Este equipo cumple con la norma IEC 61000-3-12 siempre que la potencia de cortocircuito Ssc de la red en el punto de interfaz es mayor o igual a los datos indicados en la tabla mencionada. Es la responsabilidad del instalador o usuario del equipo para asegurar, mediante consulta con el operador de la red de distribución si es necesario, que el equipo está conectado sólo a un suministro con un CSC potencia de cortocircuito mayor que o igual a los datos indicados en la tabla antes mencionada.
- 2) **S** La máquina cumple las normas exigidas a los aparatos que funcionan en zonas donde existe gran riesgo de choque eléctrico.
- 3) Los equipos con la marca IP235 están diseñados para funcionar en interiores y exteriores

# Datos técnicos 2

GENERADOR Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Tensión de alimentación $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Fases	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
Tamaño mínimo del generador, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1</sup> Potencia mínima de corto-circuito Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Fusible, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Corriente absorbida efectiva, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Máx. corriente absorbida, A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Potencia 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Potencia máx., kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Potencia circuito abierto, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Rendimiento	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Factor de potencia	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Gama de corriente, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
100% intermitencia 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
60% intermitencia 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Máx. intermitencia 40°C, A/%V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Tensión en vacío, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2</sup> Clase de aplicación	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3</sup> Clase de protección	IP23S				IP23S				IP23S			
Normas	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Dimensiones (AlxAnxL), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Peso, kg	52				66				70			
Velocidad del hilo, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Conexión de antorcha	EURO				EURO				EURO			
Diámetro de hilo, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Diámetro de carrete, mm	300				2x300				3x200			
Bobina de hilo, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Máx. presión de gas, MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Las fuentes de potencia con un consumo máximo de 10 A y un cable de alimentación de 2.5 mm<sup>2</sup> se pueden utilizar en más de un tamaño de fusible

FUNCIÓN	PROCESO	RANGO DE VALORES
Gatillo antorcha, 2/4 tiempos	MIG/MAG	2/4
Pre-gas, seg.	MIG/MAG	0-10
Inicio velocidad hilo, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Cebado caliente, %	Sinergico	-99-(+)99
Tiempo de cebado caliente, seg.	Sinergico	0-20
Rampa descendente, seg.	Sinergico	0-10
Amperios finales, %	Sinergico	0-100
Tiempo de amperios finales, seg.	Sinergico	0-10
Post-gas, seg.	MIG	0-20
Tiempo de soldadura por puntos, seg.	MIG	0-5,0
Tiempo de punto de soldadura, sec.	MIG	0,1-5,0
Valor DUO Plus™	MIG	1-50
Autoinducción electrónica	MIG	-5-(+)5

**DECLARACION DE CONFORMIDAD CE**

**CE**

MIGATRONIC A/S  
Aggersundvej 33  
9690 Fjerritslev  
Denmark

por la presente declaramos nuestra máquina como se indica a continuación

Tipo: AUTOMIG Pulse

Conforme a las directivas: 2014/35/EU  
2014/30/EU  
2011/65/EU

Normas Europeas: EN/IEC60974-1  
EN/IEC60974-5  
EN/IEC60974-10 (Class A)

Dado en Fjerritslev 10.09.2018

  
Niels Jørn Jakobsen  
CEO

- 1) Este equipo cumple con la norma IEC 61000-3-12 siempre que la potencia de cortocircuito Ssc de la red en el punto de interfaz es mayor o igual a los datos indicados en la tabla mencionada. Es la responsabilidad del instalador o usuario del equipo para asegurar, mediante consulta con el operador de la red de distribución si es necesario, que el equipo está conectado sólo a un suministro con un CSC potencia de cortocircuito mayor que o igual a los datos indicados en la tabla antes mencionada.
- 2) **S** La máquina cumple las normas exigidas a los aparatos que funcionan en zonas donde existe gran riesgo de choque eléctrico.
- 3) Los equipos con la marca IP23S están diseñados para funcionar en interiores y exteriores

# Csatlakoztatás és üzembehelyezés



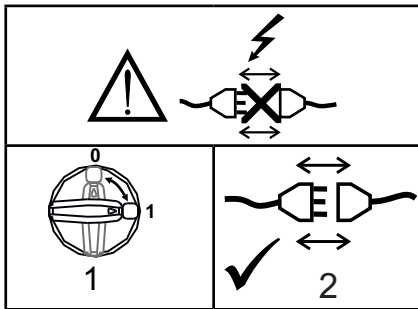
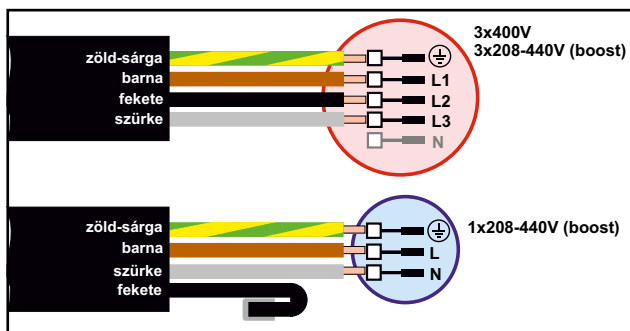
## Figyelem

A berendezés üzembe helyezése előtt, kérjük olvassa el alaposan a figyelmeztetéseket és használati útmutatót és tárolja az információkat a későbbi használathoz!

## Lehetséges üzembehelyezés

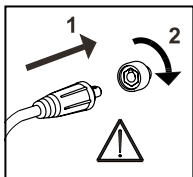
### Hálózati csatlakoztatás

A gépet egy olyan hálózathoz kell csatlakoztatni, ami megegyezik a hátulján lévő adattáblán (U<sub>1</sub>) szereplővel.



### Védőgáz csatlakozás

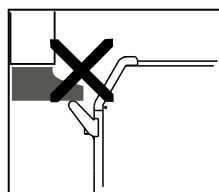
A gép hátoldalán lévő gázcsövet (3) csatlakoztassuk nyomáscsökkentővel (2-6 bar) a gázellátáshoz. Figyelem! Egyes nyomáscsökkentők az optimális üzemeléshez magasabb kimeneti nyomást igényelnek, mint 2 bar. Egy/kettő gázpalackot lehet a kocsin végén rögzíteni.



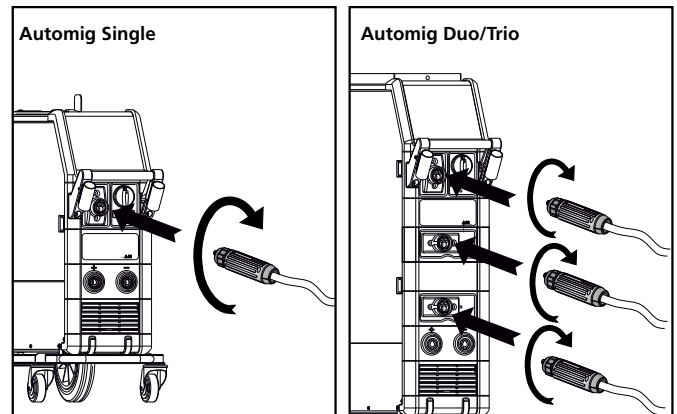
### FONTOS!

Figyeljen a test és hegesztőkábelek stabil csatlakozására. Máskülönben a csatlakozók és kábelek sérülhetnek.

Ne emelje a gépet a fogantyúnál!  
Ne lépjen a fogantyúra!  
A gép nem alkalmas daruval történő emelésre.



### A hegesztőkábel csatlakoztatása



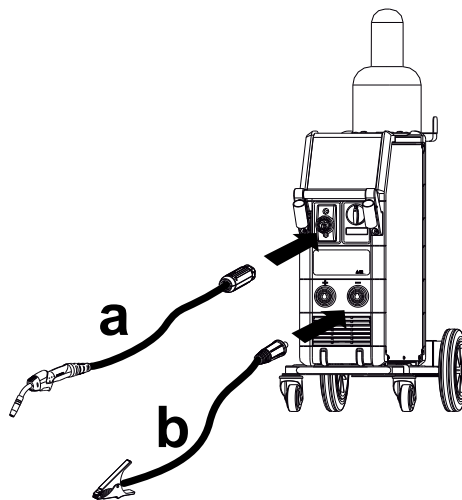
### Figyelem

A hegesztőhuzalon feszültség van, ha a hegesztőpisztoly gombját megnyomjuk.

### Ajánlott kábel méretek

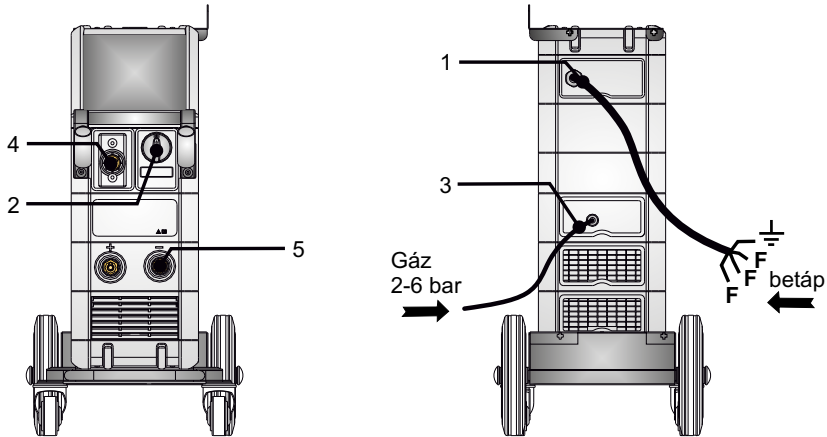
Hegesztőáram	DC	Impulzus
200 A	35 mm <sup>2</sup>	35 mm <sup>2</sup>
300 A	50 mm <sup>2</sup>	70 mm <sup>2</sup>

Hegesztési eljárás	Távolság a munkadarabtól (a)	Teljes kábelhossz hegesztési körben (a+b)
MIG - impulzus	10 m	20 m
MIG - impulzus nélkül	30 m	60 m



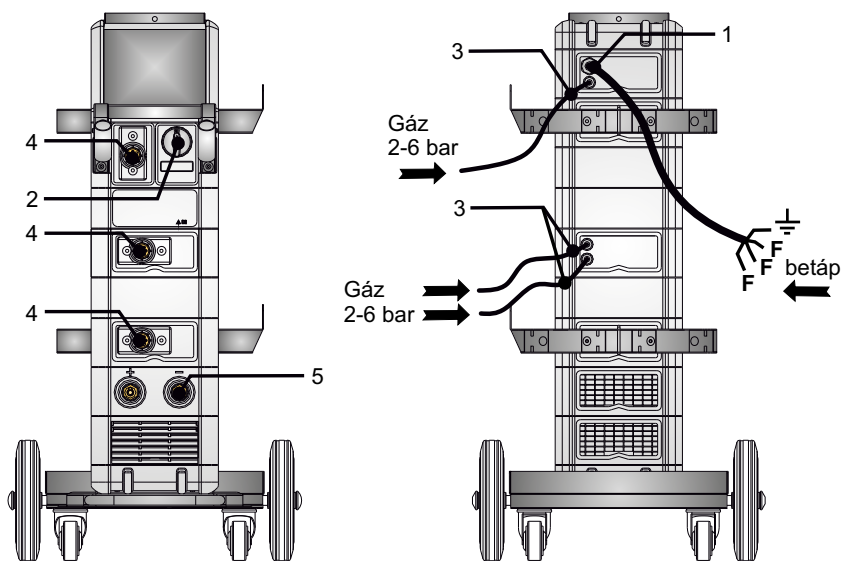
# Csatlakoztatás és üzembehelyezés

## Automig Pulse single



1. Hálózati csatlakoztatás
2. Be és kikapcsoló
3. Védőgáz csatlakozás
4. Csatlakozó - hegesztőkábel
5. Csatlakozó a testfogóhoz

## Automig Pulse Duo/Trio



# Csatlakoztatás és üzembehelyezés

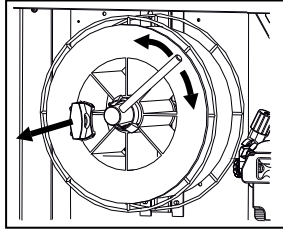
## A huzalfék beállítása

A féket olyan szorosra állítjuk, hogy a huzaldob megálljon, mielőtt a huzal a dob szélén átfutna. A fékerő függ a huzaldob súlyától és a huzalsebességtől. Gyári beállítás:

15 kg (Automig Single/Duo) vagy 5 kg (Automig Trio).

### Beállítás:

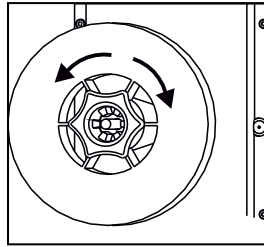
- A gombot leszerelhetjük, ha egy csavarhúzóval a gomb mögé dugunk. Ezután a gombot kihúzzuk.
- A huzalfék a tengelyen levő ellenanya meghúzásával, vagy lazításával állítható.
- A gombot ismét vissza kell szerelni.



A huzalfék beállítása 15 kg

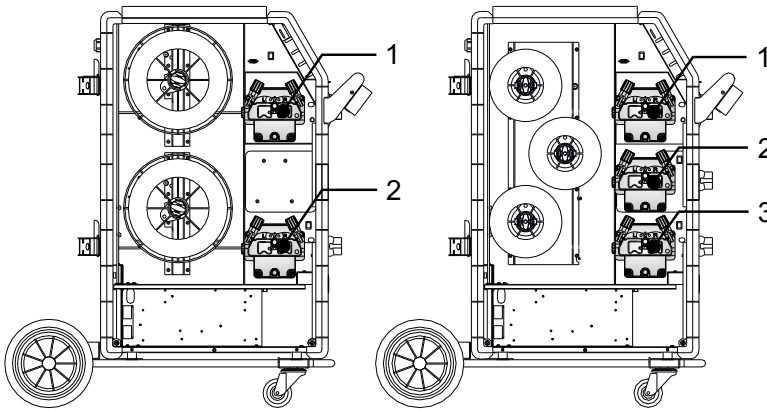
### Beállítás:

- A huzalfék a tengelyen levő ellenanya meghúzásával, vagy lazításával állítható.



A huzalfék beállítása 5 kg

## Az alkatrészek szerelése a huzaltolóban

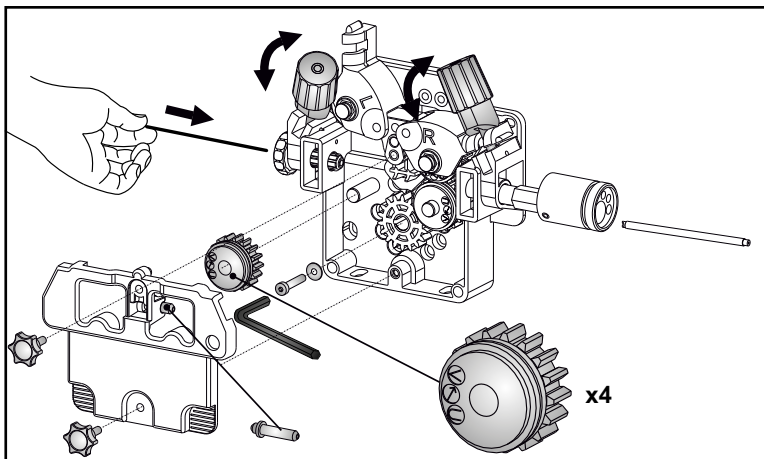


### Figyelem:

1) Lágyműveket lehetőleg fent kell tenni a szennyeződés és fémgörgők lehullásának elkerülése érdekében; ez azt jelenti, hogy lehetőleg az „U”-profilú görgőket fent, a „V”-profilúakat lent tegyük Duo/Trio-moდეlek esetén.

Javasolt sorrend:

- 1) Alumínium
- 2) CuSi1/CuAl (MIG-forrasztás)
- 3) Acél



A feszítő csap recézett fejű csavarjával a tologörgők nyomását úgy kell beállítani, hogy a huzal egyenesen továbbítsa a huzal deformálódása nélkül biztosítva legyen.

## Szoftver frissítés

- Dugja be az SD-kártyát.
- Kapcsolja be a gépet.
- Várja meg, amíg a készülék jelzi, hogy a frissítés befejeződött.
- Kapcsolja ki a gépet és vegye ki a kártyát.
- A gép most használatra kész.



Új szoftver lesz betöltve az áramforrásba és az összes csatlakoztatott egységbe.

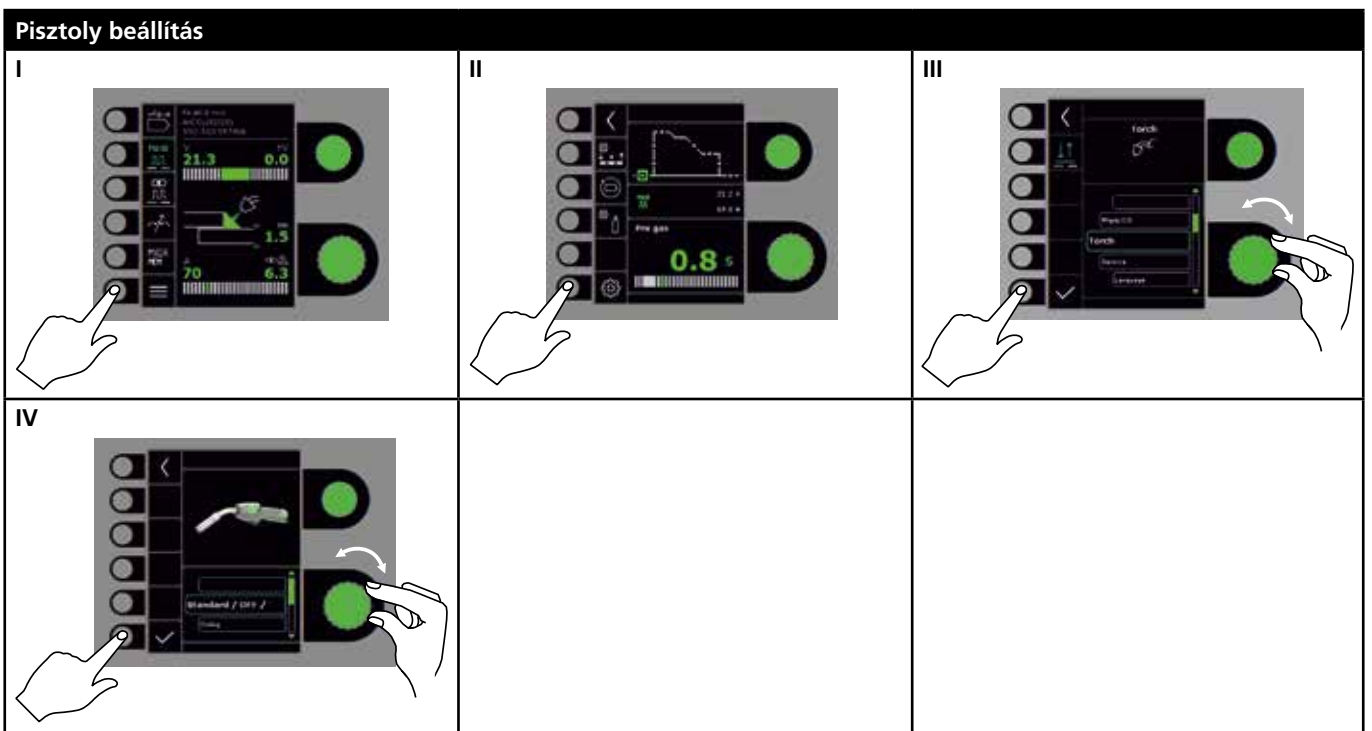
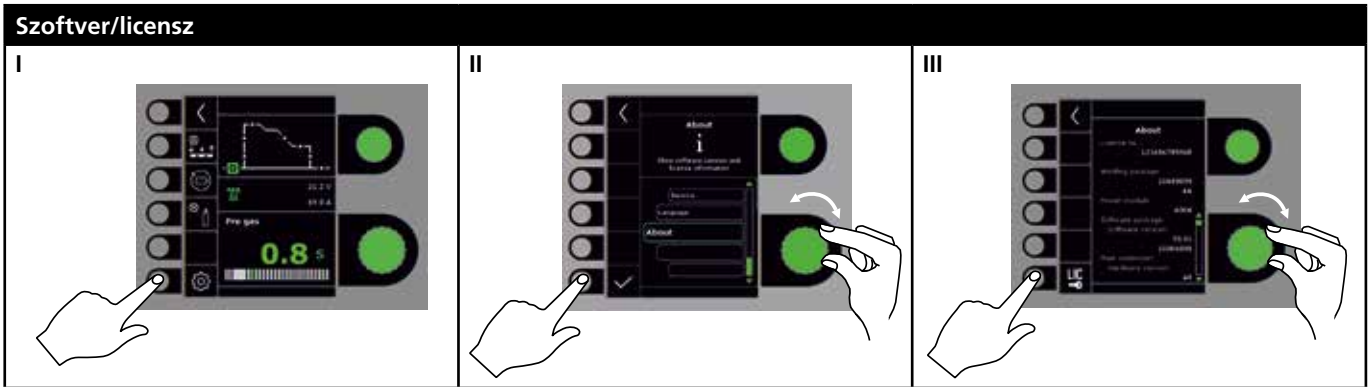
A szoftver a <http://migatron.com> oldalról letölthető.

## SW-licenz

MIGALOG Software vásárlása esetén a MigaLic.dat adatait és a Software-csomagot be kell olvasni. Kérjük mentsen el a szoftverről egy biztonsági másolatot.

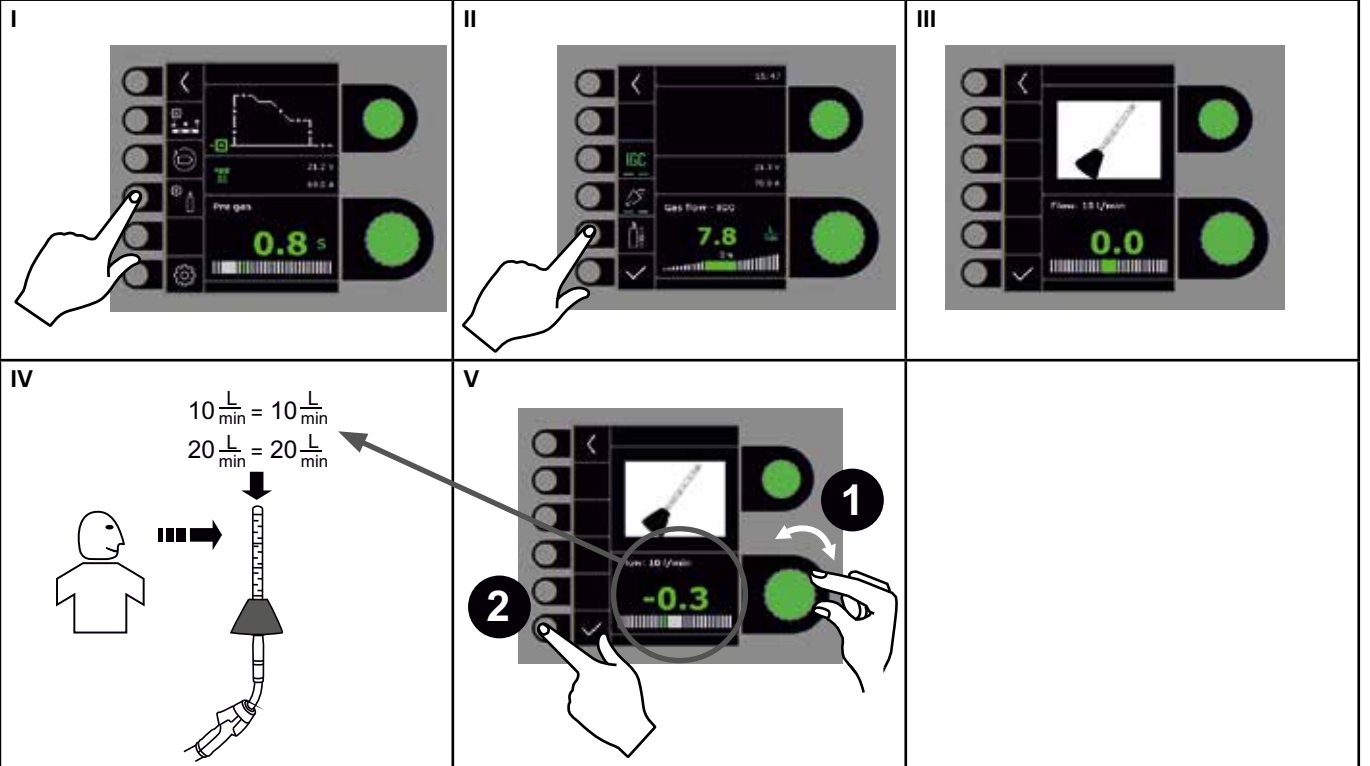
A MigaLic.txt adat információt tartalmaz a gép licenzzááról és az SD-kártyán tárolt licenzzááról.

# Egyedi funkciók



# Egyedi funkciók

## A gáz átfolyás kalibrálása (nem minden kivitel)



# Hibakeresés

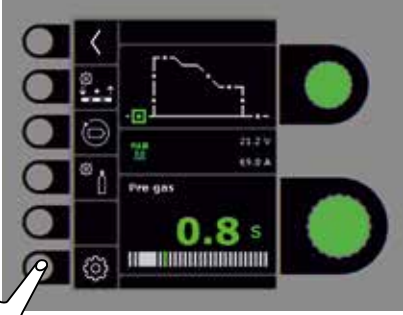
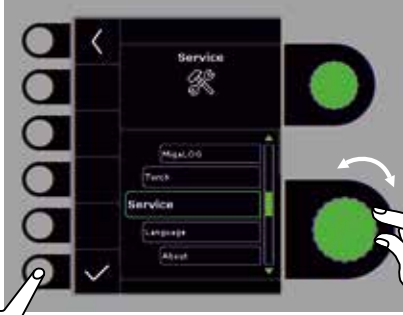

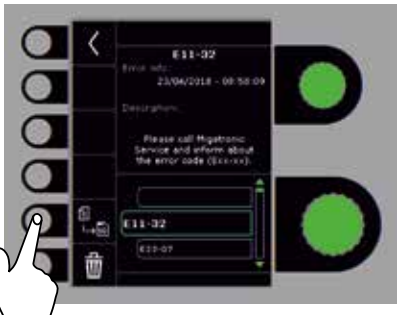
A Automig Pulse fejlett önvédő rendszerrel rendelkezik. A gép automatikusan megállítja a gázt, megszakítja a hegesztő áramot és megállítja a huzaladagolást, ha hiba lép fel.

*Kiválasztott hiba:*

## Gáz hiba (IGC)

A gázmennyiség túl alacsony, vagy túl magas. Ellenőrizze, hogy a gáznyomás 2 bárnál magasabb és 6 bárnál alacsonyabb legyen, ami annyit jelent, hogy 5 l/perc és 27 l/perc között. A gázhiba nem működik, ha a kézi gázmennyiség beállítás 27 l/perc-re történik.

Gázhiba a ✓-gomb rövid megnyomásával törlődik.

Hibalista	
<p>I</p> 	<p>II</p> 
<p>III</p> 	<p>IV</p> <p><b>Hibalista</b> A gép szervíz menüjében minden hiba tárolódik. A hibalista egy SD-kártya behelyezésével és az alábbi gombok megnyomásával kiírható: A hibalista ezután az SDkártyán tárolódik. Ezután a hibalista a lomtár gomb megnyomásával lenullázható.</p> 



# Műszaki adatok 1

ÁRAMFORRÁS Automig Pulse	300 Single	300 Duo	300 Trio
Hálózati feszültség $\pm 15\%$ (50-60Hz), V	400	400	400
Fázis	3	3	3
A generátor minimális teljesítménye, kVA	16	16	16
<sup>1)</sup> Min. rövidzárlati teljesítmény Ssc, MVA	3,7	3,7	3,7
Biztosíték, A	10/16	10/16	10/16
Effektív hálózati áramfelvétel, A	8,5	8,5	8,5
Max. hálózati áram, A	15,3	15,3	15,3
Csatlakozási teljesítmény 100%, kVA	5,8	5,8	5,8
Max. teljesítmény, kVA	10,6	10,6	10,6
Üresjárási teljesítmény, W	30	35	40
Hatásfok	0,86	0,86	0,86
Teljesítmény tényező	0,93	0,93	0,93
Áramtartomány, A	15-300	15-300	15-300
Bi 100% 20°C, A/V	250/26,5	250/26,5	250/26,5
Bi max. 20°C, A/%V	300/60/29,0	300/60/29,0	300/60/29,0
Bi 100% 40°C, A/V	200/24,0	200/24,0	200/24,0
Bi 60% 40°C, A/V	230/25,5	230/25,5	230/25,5
Bi max. 40°C, A/%V	300/20/29,0	300/20/29,0	300/20/29,0
Üres járási feszültség, V	50-60	50-60	50-60
<sup>2)</sup> Használati osztály	S/CE	S/CE	S/CE
<sup>3)</sup> Védettség	IP23S	IP23S	IP23S
Szabvány	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A		
Méret (MxSzxH), mm	838x443x1003	1104x597x1003	1104x597x1003
Súly, kg	49	63	67
Huzalelőtoló sebesség, m/min	0,5-30,0	0,5-30,0	0,5-30
Pisztolycsatlakozás	EURO	EURO	EURO
Huzal átmérő, mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Huzaltekerics max. átmérő, mm	300	2x300	3x200
Huzal dob, kg	5-18	2x5-18	3x5
Gáznyomás max., MPA (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)

BEÁLLÍTÁS	ELJÁRÁS	ÉRTÉK
Kapcsolási funkció, 2-Takt/4-Takt	MIG/MAG	2/4
Gázelőáramlás, mp-ig	MIG/MAG	0-10
Befűzés, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Szinergikus	-99-(+)99
Hotstart idő, mp-ig	Szinergikus	0-20
áramlefutási idő, mp-ig	Szinergikus	0-10
Befejező áram, %	Szinergikus	0-100
Befejező áram idő, mp-ig	Szinergikus	0-10
Gáz-utánáramlás, mp-ig	MIG	0-20
Ponthegeztési idő, mp-ig	MIG	0-5,0
Intervallum hegeztési idő, mp.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™-érték	MIG	1-50
Elektromos folytató	MIG	-5-(+)5

- 1) Ez a készülék megfelel az IEC 61000-3-12-nek, amennyiben a hálózati csatlakozónál a rövidzárlati teljesítmény Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fenti adattal. A szerelő vagy a készülék használójának felelőssége biztosítani, esetleg a hálózat üzemeltetőjével történő megbeszélés alapján, hogy a készülék csak egy áramellátásra van csatlakoztatva, melynek a rövidzárlati teljesítménye Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fent megadott adattal.
- 2) 5 Megfelel a megnövelt elektromos veszélyekkel szemben támasztott követelményeknek
- 3) Készülékek, melyek az IP23S-nak megfelelnek, belső és külső használatra alkalmasak

# Műszaki adatok 2

ÁRAMFORRÁS Automig Boost Pulse	300 Boost Single				300 Boost Duo				300 Boost Trio			
Hálózati feszültség $\pm 10\%$ (50-60Hz), V	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380	380-440	208-380
Fázis	3	3	1	1	3	3	1	1	3	3	1	1
A generátor minimális teljesítménye, kVA	16	16	10	9	16	16	10	9	16	16	10	9
<sup>1)</sup> Min. rövidzárlati teljesítmény Ssc, MVA	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75	3,75
Biztosíték, A	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20	10/16/20*	20
Effektív hálózati áramfelvétel, A	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3	10,6	19,5	10,6	19,3
Max. hálózati áram, A	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1	16,2	31,6	16,0	29,1
Csatlakozási teljesítmény 100%, kVA	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0	7,0	7,1	3,9	4,0
Max. teljesítmény, kVA	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1	10,6	11,0	6,0	6,1
Üresjárati teljesítmény, W	45	45	45	45	50	50	50	45	55	55	55	45
Hatásfok	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80	0,85	0,82	0,81	0,80
Teljesítmény tényező	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98	0,95	0,95	0,98	0,98
Áramtartomány, A	15-300		15-200		15-300		15-200		15-300		15-200	
Bi 100% 40°C, A/V	200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5		200/24,0		150/21,5	
Bi 60% 40°C, A/V	210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0		210/24,5		160/22,0	
Bi max. 40°C, A/%V	300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0		300/20/29,0		200/30/24,0	
Üres járási feszültség, V	50-60				50-60				50-60			
<sup>2)</sup> Használati osztály	S/CE				S/CE				S/CE			
<sup>3)</sup> Védettség	IP23S				IP23S				IP23S			
Szabvány	IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A				IEC60974-1, IEC60974-5, IEC60974-10 Cl. A			
Méret (MxSzxH), mm	838x443x1003				1104x597x1003				1104x597x1003			
Súly, kg	52				66				70			
Huzalelőtoló sebesség, m/min	0,5-30,0				0,5-30,0				0,5-30			
Pisztolycsatlakozás	EURO				EURO				EURO			
Huzal átmérő, mm	0,6-1,6				0,6-1,6				0,6-1,6			
Huzaltekercs max. átmérő, mm	300				2x300				3x200			
Huzal dob, kg	5-18				2x5-18				3x5			
Gáznyomás max., MPA (bar)	0,6(6,0)				0,6 (6,0)				0,6 (6,0)			

\* Az áramforrások 10 A és 2,5 mm<sup>2</sup> kábeles maximális áramfelvétellel több biztosíték méret esetén is használhatóak.

BEÁLLÍTÁS	ELJÁRÁS	ÉRTÉK
Kapcsolási funkció, 2-Takt/4-Takt	MIG/MAG	2/4
Gázelőáramlás, mp-ig	MIG/MAG	0-10
Befűzés, m/min	MIG/MAG	0,5-24,0
Hotstart, %	Szinergikus	-99-(+)99
Hotstart idő, mp-ig	Szinergikus	0-20
áramlefutási idő, mp-ig	Szinergikus	0-10
Befejező áram, %	Szinergikus	0-100
Befejező áram idő, mp-ig	Szinergikus	0-10
Gáz-utánáramlás, mp-ig	MIG	0-20
Ponthegeztési idő, mp-ig	MIG	0-5,0
Intervallum hegesztési idő, mp.	MIG	0,1-5,0
DUO Plus™-érték	MIG	1-50
Elektromos folyótó	MIG	-5-(+)5

EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	
 MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Dánia	
kinyilatkozza, hogy nevezett készülék Típus: AUTOMIG Pulse	
a-	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU irányelveknek megfelel.
Európai szabványok: EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-10 (Class A)	
Kelt: Fjerritslev 10.09.2018  Niels Jorn Jakobsen CEO	

- 1) Ez a készülék megfelel az IEC 61000-3-12-nek, amennyiben a hálózati csatlakozónál a rövidzárlati teljesítmény Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fenti adattal. A szerelő vagy a készülék használójának felelőssége biztosítani, esetleg a hálózat üzemeltetőjével történő megbeszélés alapján, hogy a készülék csak egy áramellátásra van csatlakoztatva, melynek a rövidzárlati teljesítménye Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fent megadott adattal.
- 2) 5 Megfelel a megnövelt elektromos veszélyekkel szemben támasztott követelményeknek
- 3) Készülékek, melyek az IP23S-nak megfelelnek, belső és külső használatra alkalmasak



## DENMARK:

### Main office

#### **SVEJSEMASKINEFABRIKKEN MIGATRONIC A/S**

Aggersundvej 33, DK-9690 Fjerritslev, Denmark  
Tel. +45 96 500 600, [www.migatronic.com](http://www.migatronic.com)

#### **MIGATRONIC AUTOMATION A/S**

Knøsgårdvej 112, DK-9440 Aabybro, Denmark  
Tel. +45 96 96 27 00, [www.migatronic-automation.dk](http://www.migatronic-automation.dk)

## MIGATRONIC EUROPE:

### Great Britain

#### **MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD**

21 Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough  
GB-Leicestershire LE11 5XS, Great Britain  
Tel. +44 01509/267499, [www.migatronic.co.uk](http://www.migatronic.co.uk)

### France

#### **MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.**

Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux  
FR-69530 Brignais, France  
Tel. +33 04 78 50 65 11, [www.migatronic.fr](http://www.migatronic.fr)

### Italy

#### **MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA**

Via Dei Quadri 40, IT-20871 Vimercate (MB), Italy  
Tel. +39 039 9278093, [www.migatronic.it](http://www.migatronic.it)

### Norway

#### **MIGATRONIC NORGE AS**

Industriveien 6, N-3300 Hokksund, Norway  
Tel. +47 32 25 69 00, [www.migatronic.no](http://www.migatronic.no)

### Czech Republic

#### **MIGATRONIC CZ a.s.**

Tolstého 451, CZ-415 03 Teplice 3, Czech Republic  
Tel. +420 411 135 600, [www.migatronic.cz](http://www.migatronic.cz)

### Hungary

#### **MIGATRONIC KERESKEDELMI KFT.**

Szent Miklós u. 17/a, H-6000 Kecskemét, Hungary  
Tel. +36 76 505 969 [www.migatronic.hu](http://www.migatronic.hu)

### Finland

#### **MIGATRONIC OY**

PL 105, FI-04301 Tuusula, Finland  
Tel. +358 0102 176 500, [www.migatronic.fi](http://www.migatronic.fi)

### Holland

#### **MIGATRONIC NEDERLAND B.V.**

Ericssonstraat 2, NL-5121 ML Rijen, Holland  
Tel. +31 (0)161-747840, [www.migatronic.nl](http://www.migatronic.nl)

### Sweden

#### **MIGATRONIC SVETSMASKINER AB**

Nääs Fabriker, Box 5015, S-448 50 Tollerød, Sweden  
Tel. +46 031 44 00 45, [www.migatronic.se](http://www.migatronic.se)

### Germany

#### **MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH**

Sandusweg 12, D-35435 Wetztenberg-Launsbach, Germany  
Tel. +49 0641/98284-0, [www.migatronic.de](http://www.migatronic.de)

## MIGATRONIC ASIA:

### China

#### **SUZHOU MIGATRONIC WELDING TECHNOLOGY CO. LTD**

#4 FengHe Road, Industrial Park, CH-Suzhou, China  
Tel. +86 0512-87179800, [www.migatronic.cn](http://www.migatronic.cn)

### India

#### **MIGATRONIC INDIA PRIVATE LTD.**

No.22 & 39/20H Sowri Street,  
IN-Alandur, Chennai – 600 016, India  
Tel. +91 44 2233 0074 [www.migatronic.in](http://www.migatronic.in)



**MIGATRONIC**  
WELDING VALUE