



arcweld mig 250

Máquina Soldadora de Voltaje Constante para Proceso MIG

La arcweld mig 250 es la combinación de una fuente de voltaje constante y un alimentador de alambre de velocidad continua. Es el resultado de la unión de las ventajas presentes en los modelos semiautomáticos de LINCOLN ELECTRIC y la más alta tecnología aplicada para maximizar su operación y eficiencia.

PROCESO

- Soldadura MIG (GMAW)
- Alambre Tubular (FCAW)

ACCESORIOS INCLUIDOS

- 1 Antorcha Magnum 250L con cable de 3,6 metros de largo con conexión de acople rápido.
- 1 Pinza de tierra con cable de 3 metros de largo.
- 1 Regulador para mezclas de gas Argón con manguera de 1,3 metros de largo.
- 1 Rodillo para alimentar alambre sólido de 0,9 y 1,1 mm (0,035" y 0,045")

VENTAJAS LINCOLN

- Equipo con carro integrado con ruedas para mejor maniobrabilidad, plataforma para cilindro de gas.
- El diseño de su cubierta le permite un acceso fácil y rápido para montar el carrete de alambre.
- Construcción del transformador con lámina de acero grado eléctrico de la más alta calidad, lo que reduce a un nivel extremadamente bajo las pérdidas de energía en vacío, que a su vez se traduce en un consumo mínimo de energía eléctrica.
- Aislamientos dieléctricos de la mejor calidad en su tipo, para soportar altas temperaturas y proveer mayor rendimiento y vida operacional.
- El panel frontal y las terminales de conexión están diseñadas para la protección del soldador y también están protegidas para evitar la posibilidad de contacto accidental y choque eléctrico.
- Sistema de ventilación de alta capacidad.
- 1 Año de garantía.

ACCESORIOS OPCIONALES

- 1 Rodillo para alimentar alambre sólido de 0,035" (51428).
- 1 Rodillo para alimentar alambre sólido de 0,047" (51430).
- 1 Rodillo para alimentar alambre tubular de 0,035" y 0,045" (51431).

DIMENSIONES

Alto: 81 cm Ancho: 48 cm
Largo: 99 cm Peso Total: 105 kg

DESCRIPCIÓN

ENTRADA



SALIDA



APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación de muebles tubulares.
- Talleres de reparación.
- Soldaduras de partes automotrices.
- Mantenimiento ligero.
- Trabajos de herrería.

PARA SOLDAR FÁCILMENTE

- Para facilitar su uso la arcweld mig 250 está provista de un selector de rango (Alto y Bajo) que provee 12 posiciones de salida de voltaje y un control electrónico que permite una alimentación continua de alambre, de 60-700 pulgadas/minuto.
- Equipada de fábrica para alimentar alambres de acero sólido de 0,9 mm (0,035") de diámetro.
- Para procesos de soldadura MIG y alambres tubulares usando carretes de hasta 20 kg (44 lb) con centro de 51 mm (2") de diámetro.
- También puede soldar alambres sólidos de 0,6 mm (0,025") hasta 1,1 mm (0,045") y alambres tubulares de 0,9 mm (0,035") y 1,1 mm (0,045") de diámetro.

CÓDIGO

51362 arcweld mig 250 220/440 V2~ /50-60 Hz

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Alimentación		
Tensión de Alimentación	220 V2~	440 V2~
Corriente	53 A	26.5 A
Potencia Real	10.1 kW	10.1 kW
Número de Fases	1	1
Frecuencia	50/60 Hz	50/60 Hz
Clase de Aislamiento Térmico	180°C	180°C
Protección contra Choque Eléctrico	Clase 1	Clase 1

Carga		
Voltaje de Alimentación/Frecuencia	220/440V~60 Hz	220/440V~ 50 Hz
Tensión Máxima a Circuito Abierto	41 V $\overline{\text{---}}$	41 V $\overline{\text{---}}$
Tensión de Arco Nominal	26 V $\overline{\text{---}}$	26,5 $\overline{\text{---}}$
Corriente Nominal	250 A	250 A
Ciclo de Trabajo Nominal	30 %	30 %
Ciclo de Trabajo a 220 Amperes	40%	40%
Ciclo de Trabajo a 200 Amperes	60 %	60 %
Corriente al 100% Ciclo de trabajo	140 A	140 A
Rango de Amperaje	30-250 A	30-250 A
Rango de Voltaje de Arco	14-26V $\overline{\text{---}}$	14-26.5V $\overline{\text{---}}$
Velocidad de Alimentación de Alambre	60-700pulg/min	60-700pulg/min

REFACCIONES RECOMENDADAS PARA EL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

- Rodillo para alimentar alambre sólido de 0,035" y 0,045" (51429). Se incluye una pieza con la máquina.
- Sistema alimentador de alambre (51432).
- Motor alimentador de alambre (51435).
- Guía de entrada (51433).
- Guía de salida (50863).
- Bloque conductor (50868)
- Tornillo fijador (51434).

DISTRIBUIDO POR:

LINCOLN [®]
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC MEXICANA,
S.A. DE C.V.

PLANTA MEXICO:

Calz. Azcapotzalco la Villa
N° 869, Col. Industrial Vallejo
Azcapotzalco. C.P. 02300
México, D.F.
Tels. 01 (55) 5063 0030
5063 0043
Fax: 01 (55) 5063 0053
5063 0054

PLANTA TORREÓN:

Blvd. San Pedro N° 80
Desarrollo Industrial Mieleras
C.P. 27400 Torreón, Coah.
Tel. 01 (871) 729 09 00
Fax: 01 (871) 729 09 18

SUCURSAL GUADALAJARA:

Dr. R. Michel No. 2895,
Col. Parque Ind. el Alamo
Guadalajara, Jalisco. C.P. 44490
Tels. 01 (33) 3838 8954
3838 8955
3838 8956
Fax: 01 (33) 3838 8960

SUCURSAL MONTERREY:

Bonifacio Salinas Leal No. 214
Bodega 15 Fracc. Industrial Las
Américas, Cd. Guadalupe
Nuevo León. C.P. 67128
Tels. 01 (81) 8394 7228
8394 7229
Fax: 01 (81) 8394 7543

SUCURSAL HERMOSILLO:
Blvd. Agustín de Vildosola #190
Col. Pedregal de la Villa
Hermosillo, Sonora. C.P. 83280
Tel. 01 (662) 250 98 24
Fax: 01 (662) 250 96 24

SUCURSAL VILLAHERMOSA:
Privada David Gustavo Gutiérrez
Bodega # 8 - A Col. Miguel Hidalgo
Villahermosa, Tabasco.
C.P. 86126
Tels. 01 (993) 350 48 13
161 17 41
Fax: 01 (993) 161 16 47

SUCURSAL CHIHUAHUA:
Amada Armendariz N° 283
Col. Revolución C.P. 31107
Chihuahua, Chihuahua.
Tel. 01 (614) 482 27 87
Fax: 01 (614) 482 27 88

SUCURSAL TIJUANA:
Calle del Fuerte N° 20
Fracc. Ceseña C.P. 22440
La Mesa, Tijuana, B.C.
Tel. 01 (664) 622 07 95
Fax: 01 (664) 622 07 62

SUCURSAL QUERÉTARO
Ave. del Marqués No. 38 - 11
Parque Industrial Bernardo
Quintana El Marqués
Querétaro, Qro. C.P. 76246
Tel. 01 (442) 221 62 45
Fax: 01 (442) 221 62 47

INGENIERÍA DE SERVICIO LEM
Tel. 50 63 00 30 Ext. 3066 y 3067
Directo: 50 63 00 45

Fax: 50 63 00 30 Ext. 3132
Buzón de Voz: Ext. 3067
Email:
Setecmex@lincolnelectric.com.mx

LA FUERZA LIDER EN SOLDADURA

LEM FTM AWM 2000 12/2004