



## Impianto sinergico per saldatura MIG/MAG

Impianto sinergico per la saldatura a filo (MIG/MAG), corredato di unità con liquido di raffreddamento, per fili pieni di acciaio, di acciaio inossidabile e di alluminio, alimentatore del filo separato con gruppo trainafilo a 4 rulli per consentire un corretto trascinarsi dei fili delle leghe di alluminio, gestione sinergica o manuale dei parametri di saldatura, funzione sinergica con selezione da parte dell'operatore della potenza, del materiale e del diametro del filo e conseguente definizione automatica da parte del microprocessore della velocità del filo, del pre e post gas e del burnback, tasto Test per la visualizzazione dello spessore da saldare in funzione dei parametri inseriti dall'operatore, controllo manuale o automatico della dinamica dell'arco, gestione del pulsante torcia a 2 tempi e 4 tempi, funzione Spot di riempimento con puntatura a diametro del punto regolabile, funzione Delay per la saldatura a punti in sequenza, pannello dei comandi con display digitale per la gestione dei parametri, possibilità di montaggio bobine da  $\varnothing$  200 e 300 mm, possibilità di collegamento diretto a motogeneratori e protezione da variazioni di tensione di alimentazione (+/-15%) per preservarne l'utilizzo da guasti.

**Fornito con:** fascio cavi da 5 m per collegamento generatore/alimentatore, rulli per filo da 1,0÷1,2 mm, torcia MIG raffreddata ad acqua da 500 A da 4 m con accessori per filo  $\varnothing$  1,2 mm, morsetto di massa 600 A cablato con 4 m di cavo da 70 mm<sup>2</sup> e connettore maschio.

Conforme alle norme EN 60974-1, EN 60974-10.



IP 23



Codice	€	Regolazione corrente (A)	Alimentazione (V/Hz)	Tensione a vuoto (V)	Rapporto d'intermittenza (A)	Ø filo utilizzabile Gas (mm)	Ø filo utilizzabile No Gas (mm)	Dimensioni generatore (mm)	Dimensioni trainafilo (mm)	Peso totale (Kg)
T553500450	---	45÷450	400/50-60	18-51	410 al 60%	0,6÷1,6	0,9÷2,4	480x930x1100	680x555x355	179



## Torcia per saldatura MIG/MAG

Torcia per saldatura MIG/MAG raffreddata ad aria o ad acqua, lunghezza 4 m, attacco Euro.



Codice	€	Amperaggio 60% (A/CO <sup>2</sup> )	Ø filo saldabile (mm)	Raffreddamento
T552050005	---	180	0,6÷1	aria
T552050010	---	230	0,8÷1,2	aria

Codice	€	Amperaggio 60% (A/CO <sup>2</sup> )	Ø filo saldabile (mm)	Raffreddamento
T552050015	---	340	0,6÷1,6	aria
T552050020	---	500 al 100%	1÷2,4	acqua



## Inverter per taglio al plasma

Inverter per taglio al plasma su tutti i tipi di acciaio, leghe di alluminio e rame, ideale per officine e carrozzerie, pannello di controllo intuitivo per la regolazione della corrente in funzione dello spessore del materiale da tagliare, regolazione manuale dell'aria in ingresso sul gruppo filtro/regolatore posto sul retro del generatore, sistema di avvio senza HF per preservare e aumentare la vita dei materiali di consumo e per evitare perturbazioni elettromagnetiche con apparecchiature elettroniche in prossimità, protezione contro le sovratensioni, segnalazione pressione aria insufficiente.

**Fornito con:** torcia IPT 40 con lunghezza da 4 m e morsetto di massa cablato con cavo da 2 m da 10 mm<sup>2</sup> e connettore maschio.

Conforme alle norme EN 60974-1, EN 60974-10.



IP 21

Codice	€	Regolazione corrente (A)	Alimentazione (V/Hz)	Rapporto d'intermittenza (A)	Taglio netto Fe (mm)	Taglio netto Al/CrNi (mm)	Separazione Fe (mm)	Separazione Al/CrNi (mm)	Perforazione Fe (mm)	Perforazione Al/CrNi (mm)	Dimensioni (mm)	Peso (Kg)
T553510040	---	10÷40	230/50-60	10 al 60%	15	10	20	15	-	-	450x280x200	10,8