



Impianto sinergico per saldatura MIG/MAG

Impianto sinergico per la saldatura a filo (MIG/MAG), 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 trascinamento 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, memorizzazione e attivazione delle ultime configurazioni di saldatura (diametro del filo, tipo del filo, modalità), gestione del pulsante torcia a 2 tempi e 4 tempi, funzione Spot di riempimento con puntatura a diametro del punto regolabile, 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 da 350 A da 4 m con accessori per filo \varnothing 1,2 mm, morsetto di massa 400 A cablato con 4 m di cavo da 50 mm² e connettore maschio.

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

IP 21



Codice	€	Regolazione corrente (A)	Alimentazione (V/Hz)	Tensione a vuoto (V)	Rapporto d'intermittenza (A)	\varnothing filo utilizzabile Gas (mm)	\varnothing filo utilizzabile No Gas (mm)	Dimensioni generatore (mm)	Dimensioni trainafilo (mm)	Peso totale (Kg)
T553480350	---	40÷350	400-230/50-60	17-42	270 al 60%	0,6÷1,6	0,9÷1,6	950x900x400	250x480x610	124,5



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 trascinamento 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 mm² 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)	\varnothing filo utilizzabile Gas (mm)	\varnothing 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