

**GENERATORE MULTITENSIONE TRIFASE CON TRAINAFILO SEPARATO PER SALDATURA
MIG/MAG CON REGOLAZIONE A SCATTI****ALIMENTAZIONE 230 V - 400 V 50/60 Hz****MIG/MAG ELETTROMECCANICA TRIFASE****CARATTERISTICHE TECNICHE**Carrello trainafilo da 4 rulli con rulli \varnothing 40 mm.Cavo massa completo di pinza (3,5 m - 95 mm²).

Pannello di controllo digitale dotato di amperometro con riferimento delle curve sinergiche memorizzate (alluminio, ferro, inox, Cu-Si3).

Dispone di un'adeguata gamma di curve sinergiche memorizzate per fili di Fe, Inox, Al oltre a fili per saldo-brasatura (rame silicio) e fili animati.

Regolazione delle funzioni Post-gas, Accostaggio filo, tempo di Puntatura/ Intermittenza e Burn back.

Utilizzo delle torce MIG raffreddate ad aria. Per utilizzi più gravosi, è possibile installare sulla macchina il gruppo di raffreddamento modulare opzionale (Art. 1680) che permette di utilizzare torce MIG raffreddate ad acqua.

L'utilizzo della torcia Cebora Push-Pull 2003 rende il generatore adatto anche alla saldatura dell'alluminio, con attivazione automatica dei programmi sinergici specifici.

DATI TECNICI:

Alimentazione trifase	400 V 50/60 Hz ± 10%
Fusibile ritardato	32 A
Potenza assorbita	23,5 kVA 40% 16,6 kVA 60% 11,8 kVA 100%
Corrente min.-max. ottenibile in saldatura	40 ÷ 500 A
Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974-1	450 A 40% 370 A 60% 290 A 100%
N° posizioni di regolazione	4x8
Filo utilizzabile	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 0,9/1,0/1,2/1,6 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,9 Cu-Si 3% 1,2 Cored
Peso	125 kg
Dimensioni (LxPxH)	615x975x900 mm



GRV8 gruppo di raffreddamento

[Art. 1680]

GRV8 gruppo di raffreddamento torcia
Alimentazione monofase 230V -50/60 Hz

GENERATORE TRIFASE SINERGICO PER SALDATURA MIG/MAG COMPLETO DI CAVO DI MASSA E PINZA, GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO, TORCIA, CARRELLO TRAINAFILO E PRO-LUNGA DI CONNESSIONE DA MT 5.