

GENERATORE MULTITENSIONE TRIFASE CON TRAINAFILO SEPARATO PER SALDATURA MIG/MAG CON REGOLAZIONE A SCATTI

SCHEMA TECNICA :

ALIMENTAZIONE TRIFASASE	230 V - 400 V	50/60 Hz
Fattore di servizio (10 min. 40° C)	350 A 40%	
Secondo norme IEC 60974-1	290 A 60%	220 A 100%
N° posizioni di regolazione	2x8	
Corrente min.-max. di saldat.	35 ÷ 400 A	
Filo utilizzabile	0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe	0,8/0,9/1,0/1,2 Al
		0,8/0,9/1,0/1,2 Inox
		0,9 Cu-Si 3%
Bobina filo trainabile max.	Ø 300 mm/15 kg	
Peso	90 kg	
Dimensioni (LxPxH)	615x975x900 mm	



CARATTERISTICHE TECNICHE :

Gruppo trainafilo in alluminio a 4 rulli Ø 30 mm separato

16 step di regolazione della potenza

Cavo massa completo di pinza (3,5 m - 35 mm²)

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.

Il microprocessore utilizzato nel circuito di controllo permette di aggiornare, anche a distanza di tempo, i programmi sinergici memorizzati nella macchina per mezzo del kit opzionale [art. 136]

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

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 che permette di utilizzare torce MIG raffreddate ad acqua
Prolunga di connessione tra generatore e carrello [Art. 1182]

GENERATORE ART 643

CARRELLO TRAINAFILO ART 1662

PROLUNGA CONNESSIONE DA MT 5 ART 1182

SENZA TORCIA E FLUSSOMETRO