



Impianto sinergico per saldatura MIG/MAG

IP 21

Impianto sinergico per la saldatura a filo (MIG/MAG), per fili pieni di acciaio, di acciaio inossidabile e di alluminio, alimentatore del filo integrato con gruppo **trainafile 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, **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: 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.



| 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 (mm) | Peso (Kg) |
|------------|-----|--------------------------|----------------------|----------------------|------------------------------|------------------------------|---------------------------------|-----------------|-----------|
| T553460350 | --- | 40÷350 | 400/50-60 | 17-42 | 270 al 60% | 0,6÷1,6 | - | 950x900x400 | 112 |



Impianto sinergico per saldatura MIG/MAG

IP 21

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 **trainafile 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, **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.



| 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 trainafile (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 |