

Dettaglio Prodotto:

Codice: S00312

Modello: INVERTER PRO MIG 465 PULSED

Generatore trifase ad inverter per saldatura a filo continuo MIG MAG a funzionamento sinergico PULSATO e "multiprocesso", cioè in grado di saldare anche in modalità TIG e MMA.

Permette di saldare acciaio, acciaio inox e alluminio.
Permette la saldatura con filo animato.

Fornito completo di carrello trainafile a 4 rulli predisposto per il raffreddamento ad acqua, gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 l e carrello porta generatore.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Alterazione termica della zona del cordone di saldatura ridotta al minimo anche saldando piccoli spessori.
- Eccezionale stabilità dell'arco ad amperaggi bassi.
- Completezza di controllo e di gestione delle variabili che individuano le condizioni di saldatura con corrente pulsata, attraverso il pannello di controllo.
- Funzionamento sinergico che permette il controllo delle condizioni di saldatura attraverso una sola variabile, essendo tutte le altre preimpostate e dipendenti da questa.
- Ampia gamma di curve sinergiche memorizzate che rappresentano le condizioni operative di saldatura più comuni; nuove curve possono essere aggiunte nella memoria del generatore successivamente.
- Con programma HD (alto deposito) permette di velocizzare di un 30% almeno il tempo di lavorazione con saldatura pulsata.
- Il gruppo di raffreddamento torcia fornito è gestibile dal pannello di controllo.
- E' disponibile, a richiesta, il kit opzionale per torcia Push-Pull (art. 540060) che permette di utilizzare le più diffuse marche commerciali di torce Push-Pull.
- E' disponibile, a richiesta, la versione con la DOPPIA PULSAZIONE.



Scheda Tecnica:

Codice	S00312		
Modello	INVERTER PRO MIG 465 PULSED		
Modalità	MIG	TIG	MMA
Alimentazione	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz
Potenza assorbita	40% 15,9 kVA - 60% 13,2 kVA - 100% 11,7 kVA	40% 15,9 kVA - 60% 13,2 kVA - 100% 11,7 kVA	40% 15,9 kVA - 60% 13,2 kVA - 100% 11,7 kVA
Corrente di saldatura MIN-MAX	5-380A	5-380A	10-340A
Fattore di servizio - 10 MIN SECONDO NORME EN 60974-1	40% 380A - 60% 340A - 100% 310A	40% 380A - 60% 340A - 100% 310A	40% 340A - 60% 320A - 100% 280A
Regolazione continua	ELECTRONIC		
Filo utilizzabile	0,9/1,0/1,2/1,6 Al - 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe-Inox - 0,8/0,9/1,0/1,2 CuSi 3% - 1,2/2,4 Cored Ø mm	-	-
Bobina filo train. max.	Ø 300 mm 15 kg	-	-
Elettrodi	-	-	Ø 2 - 6 mm
Grado protezione	IP 23		
Dimensioni	780x1150x1450h mm		
Peso	125 kg		

Accessori:


535019 (optional) Torcia MB 501D, 3 m, predisposta per raffreddamento ad acqua



535020 (optional) Torcia MB 501D, 4 m, predisposta per raffreddamento ad acqua



560101

CU55H - Gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 l per torcia



550041

WF4 STP - Carrello trainafilo a 4 rulli predisposto per raffreddamento ad acqua, sinergico



580003

Carrello per trasporto



535030

(optional)

Torcia MIG 500A, 3,5 m, predisposta per raffreddamento ad acqua



535031

(optional)

Torcia MIG 500A, 3,5 m, doppio UP-DOWN, predisposta per raffreddamento ad acqua



535718

(optional)

Torcia ABITIG 26, 4 m, attacco EURO

540060

(optional)

Kit interfaccia per torce push-pull

540012

(optional)

Kit alluminio per fili Ø 1-1,2 e per torcia 3,5 m

540013

(optional)

Kit alluminio per fili Ø 1,2-1,6 e per torcia 3,5 m

530347

(optional)

Prolunga per saldatura TIG

356065

(optional)

Kit guaina guidafile per Fe/Inox/filo animato, D. 1,0-1,2

356066 (optional) Kit guaina guidafile per Fe/Inox/filo animato, D. 1,2-1,6



384024 (optional) Adattatore per bobina D. 300 da 15 kg.



309263 (optional) Maschera con filtro a cristalli liquidi auto oscurante BEST VISION.

530360 (optional) Prolunga per carrello trainafile, 5 m con cavo in rame diam. 70 mm² predisposto per il raffreddamento ad acqua.

530361 (optional) Prolunga per carrello trainafile, 10 m con cavo in rame diam. 70 mm² predisposto per il raffreddamento ad acqua.



357502 (optional) Flussometro 2 manometri
