

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 trainafilo 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:


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



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



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



357502 (optional) Flussometro 2 manometri



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



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



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



560101 CU55H - Gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 l per torcia



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



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



550041 WF4 STP - Carrello trainafilo a 4 rulli predisposto per raffreddamento ad acqua, sinergico



580003 Carrello per trasporto



530347 *(optional)* Prolunga per saldatura TIG



535718 *(optional)* Torcia ABITIG 26, 4 m, attacco EURO

356065 *(optional)* Kit guaina guidafile per Fe/Inox/filo animato, D. 1,0-1,2 per torcia MIG 500A

356066 *(optional)* Kit guaina guidafile per Fe/Inox/filo animato, D. 1,2-1,6 per torcia MIG 500A
