

MIG 215 AL SYNERGIC



Push-Pull



PULSED

SALDOBRASATURA

Generatore monofase a funzionamento **sinergico** per la saldatura a filo continuo che, grazie alla **pulsazione** ed alla tecnologia ad **inverter**, è particolarmente adatto a saldare materiali considerati "difficili", quali l'alluminio e la lamiera zincata, oltre all'acciaio al carbonio e inox.

Il pannello di controllo manuale/sinergico con curve memorizzate, la regolazione elettronica del valore dell'altezza dell'arco, dell'induttanza, dei tempi di puntatura e di pausa ne rendono l'utilizzo estremamente semplice e intuitivo.

Il design compatto e innovativo, il limitato consumo di energia elettrica, il peso e le dimensioni contenute abbinate all'elevato fattore di servizio ne fanno uno strumento di lavoro altamente professionale e versatile nelle sue possibilità di impiego: officine, carrozzerie, cantieri, impianti produttivi di media entità.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccezionale **stabilità dell'arco** ad amperaggi bassi.
- Alterazione termica della zona del cordone di saldatura ridotta al minimo anche saldando piccoli spessori, soprattutto utilizzando la **modalità pulsata**.
- **Completezza di controllo** e di gestione delle variabili che individuano le condizioni di saldatura con corrente pulsata, attraverso il pannello di controllo.
- Possibilità di utilizzare la **torcia Push Pull P3KP per la saldatura dell'alluminio con fili di diametro sottile** dallo 0,6 a 1,0 mm.
- Possibilità di **utilizzare fili speciali** come rame-silicio anticorrosione (saldobrasatura) e AlBz8.
- Possibilità di saldare in **puntatura** regolando tempi e pause nella funzione intermittenza.
- **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.
- **Funzionamento sinergico** che permette il controllo delle condizioni di saldatura attraverso una sola variabile, essendo tutte le altre preimpostate e dipendenti da questa.
- Operatività immediata anche per i saldatori meno esperti.
- Operatività altamente professionale e personalizzabile per i saldatori più esperti.
- **Disponibili su richiesta** il carrello per il trasporto e il kit per bobine da 15 kg - diametro 300 mm.

GENERATORE MONOFASE AD INVERTER SINERGICO PER SALDATURA A FILO CONTINUO

DATI TECNICI

Modello	MIG 215 AL SYNERGIC PULSED		
Codice	S00292		
Alimentazione	1x230V 50-60Hz		
Potenza assorbita	35% 7,4 kVA	60% 5,9 kVA	100% 5,4 kVA
Campo di regolazione	15 ÷ 200 A		
Fattore di servizio	35% 200A	60% 160A	100% 145A
Regolazione continua	ELECTRONIC		
Filo utilizzabile	0,6 -0,8 (1) FE / 0,6 -0,8 - 1 Al / 0,6 -0,8 (1) Inox / 0,8 CuSi 3%		
Bobina filo trainabile standard	Ø 200 mm / 5 kg.		
Grado protezione	IP 23		
Norme di costruzione	EN 60974 - 1 EN60974 - 10		
Dimensioni	255x440x475h mm		
Peso	21 kg		

elettro c.f. srl via Miglioli n. 24 40024 Castel San Pietro Terme BOLOGNA ITALY

(i) Tel. +39 051941453 r.a. - Fax +39 051944602 - <http://www.elettrocf.com> - E-mail: elettrocf@elettrocf.com

Ci riserviamo di effettuare modifiche

MIG 215 AL SYNERGIC PULSED



MIG 215 AL
SYNERGIC PULSED

Pos	Descrizione	Description	Beschreibung
A	LED rilevazione corrente di saldatura	LED signalling the welding current	LED für die Schweißstromsignalisierung
B	Manopola velocità del filo e parametri curve sinergiche	Knob to adjust the wire speed and synergic curve parameters	REGLER Drahtvorschubgeschwindigkeit und Parameter der Synergiekurven
C	LED indicante la funzione puntatura	LED indicating the spot-welding functions	LED für die Anzeige der Punktschweiß-Funktion
D	Manopola tempo di puntatura	Spot-welding time knob	Regler Punktschweißzeit
E	Attacco centralizzato	Central adapter	Zentralanschluss
F	Presa morsetto di massa	Earth clamp socket	Steckbuchse für Masseanschluss
G	Display	Display	Anzeige
H	LED funzione programma pulsato sinergico	LED indicating the pulsed synergic function	LED Funktion synergetischen Impulsschweißen
I	Manopola tensione di saldatura e tensione all'interno della curva sinergica	Knob to adjust the welding voltage and voltage within the synergic curve	Regler Schweißspannung und Spannung innerhalb der Synergiekurve
L	LED funzione saldatura in continuo	LED indicating the continuous welding function	LED Funktion Dauerschweißen
M	LED funzione intermittenza	LED indicating the stitch function	LED Funktion Intervallschweißen
N	Manopola regolazione tempo di pausa	Pause time setting knob	Regler für die Einstellung der Pausenzeit
O	Tasto per la scelta del modo di saldatura e per la regolazione delle funzioni di servizio	Key for the welding mode selection and the service functions adjustment	Taste für die Wahl des Schweißverfahrens und die Dienstfunktioneneinstellung
P	Manopola regolazione impedenza	Impedance adjustment knob	Regler für die Einstellung der Drosselwirkung
Q	Display del numero di programma in uso	Current program display	Anzeige der Nummer des in Gebrauch befindlichen Programms
R	Tasto per la scelta del programma e per la regolazione delle funzioni di servizio	Key for the program selection and the service functions adjustment	Taste für die Programmwahl und die Dienstfunktioneneinstellung
S	Connettore del PUSH - PULL	PUSH - PULL connector	Steckvorrichtung PUSH-PULL

Pos	Description	Descripción	Descrição
A	Témoin pour la détection du courant de soudage	Led para la detección de la corriente de soldadura	Led para a detecção da corrente de soldadura
B	Poignée de vitesse du fil et paramètres courbes synergiques	Botón velocidad del alambre y parámetros curvas sinérgicas	Botão velocidade do fio e parâmetros curvas sinérgicas
C	Témoin indiquant la fonction pointage	Led indicando la función de soldadura por puntos	Led de indicação função de soldadura por pontos
D	Poignée temps de pointage	Botón tiempo de soldadura por puntos	Botão tempo de soldadura por pontos
E	Prise centralisée	Enchufe centralizado	Conexão centralizado
F	Borne de masse	Toma borne de tierra	Tomada borne de terra
G	Affichage	Display	Display
H	Témoin fonction programme synergique pulsé	Led función programa pulsado sinérgico.	Led função programa pulsado sinérgico.
I	Poignée de tension de soudure et tension à l'intérieur de la courbe synergique.	Botón tensión de soldadura y tensión en el seno de la curva sinérgica	Botão tensão soldadura e tensão no sentido da curva sinérgica
L	Témoin fonction de soudage en continu	Led función soldadura en continuo	Led função soldadura contínua
M	Témoin fonction intermittenza	Led función intermittenza	Led função intermittenza
N	Poignée de réglage temps de pause	Botón regulación tiempo de pausa	Botão regulação tempo de pausa
O	Bouton pour le choix du mode de soudure et pour le réglage de fonctions de service	Tecla selección del modo de soldadura y regulación des funciones de servicio	Tecla seleção do modo de soldadura e ajustamento de funções de serviço
P	Poignée de réglage impédance	Botón regulación impedancia	Botão regulação impedância
Q	Affichage n° de programme en cours.	Display n° de programa utilizado	Display n° de programa utilizado
R	Bouton pour le choix du programme et pour le réglage de fonctions de service	Tecla selección del programa y regulación des funciones de servicio	Tecla seleção do programa e ajustamento de funções de serviço
S	Connecteur du PUSH-PULL.	Conector del PUSH-PULL	Conector do PUSH-PULL