

Serie Gold Star®

Febbraio 2005

**Impianto per
Saldatura ad Elettrodo**



Note Flash



Applicazioni Industriali Pesanti

Costruzioni in Acciaio
Saldatura tubi
Fabbricazione serbatoi
Manutenzione / Riparazione
Cantieristica Navale
Costruzioni
Raffinerie
Impianti chimici
Fonderie

Processi

Elettrodo (SMAW)
TIG (GTAW)
Scriccatura (CAC-A)
Filo animato (FCAW)
MIG (GMAW) con
trainafili voltage sensing

Alimentazione

Trifase

Ciclo di Lavoro

402: 300 A @ 32 VDC, 60%
602: 450 A @ 38 VDC, 60%
852: 650 A @ 44 VDC, 60%

Peso netto

402: 160 kg
602: 183 kg
852: 229 kg

The Power of Blue.®

Prestazioni di saldatura superiori con procedimento elettrodo e TIG.

Controllo arco incorporato senza innescare l'arco di saldatura, un circuito di compensazione dell'elettrodo assicura un controllo dell'arco ottimale, indipendentemente dalle dimensioni dell'elettrodo.

Adaptive Hot Start™ aumenta la corrente di saldatura alla partenza, quando è necessario, evitando le incollature dell'elettrodo.

Pannello di controllo permette con estrema semplicità la variazione dei valori di voltaggio e amperaggio.

Strumenti digitali opzionali ad alta definizione, semplificano le operazioni di impostazione e lettura dei valori.

Compensazione della tensione di linea assicura ottime prestazioni di saldatura, compensando le variazioni di linea del $\pm 10\%$.

Presca a 14 pin consente una facile e rapida connessione con tutti gli accessori Miller.



Gold Star 602

Doppia presa a 115 V fornisce una alimentazione ausiliaria di 15 amps.

Efficienza del generatore garantisce l'economizzazione dei consumi permettendo un ritorno rapido dell'investimento.

Fan On Demand®
Il sistema si attiva quando richiesto, riducendo l'inquinamento acustico, il consumo di energia e la quantità di contaminanti esterni.

Protezione delle schede garantisce una completa protezione delle parti elettroniche incluse nelle unità ausiliarie e nel generatore stesso.

Protezione termica di sovraccarico
L'accensione della luce indica l'interruzione di corrente. Aiuta a prevenire il danneggiamento della macchina se viene superato il ciclo di lavoro.

Prolunghe di collegamento
Permettono un'ottimale connessione tra le varie unità.



Il Generatore di saldatura è garantito 3 anni parti & mano d'opera.

MADE IN **USA**
APPLETON, WI

 **Miller**
The Power of Blue.™

Distribuito da:

TECNOWELD
di ROBERTO GAMBERINI
MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA


Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097
<http://www.tecnoweld.it> E-mail: info@tecnoweld.it

Proposta d'ordine

Impianti e consumabili	Codice	Descrizione	Qt.	Prezzo
Generatore				
Gold Star® 402	000 907 282	380/400/440 V, 50/60 Hz wCE		
Gold Star® 602	000 907 283	380/400/440 V, 50/60 Hz wCE		
Gold Star® 852	000 907 284	380/400/440 V, 50/60 Hz wCE		
Strumenti digitali	000 043 812	Smontati. Per i modelli dopo il n. di serie KG 283 595		
Kit filtro aria	000 042 939	Smontato		
Sensore di corrente	000 195 048	Smontato		
Interruttore di polarità	000 043 313 000 043 314	Per Gold Star 402 Per Gold Star 602 e 852		
Accessori TIG				
HF-251D-1	000 042 388			
Comandi a distanza				
Remote On/Off	000 042 869			
RCC-14	000 151 086			
RCCS-14	000 043 688			
RHC-14	000 129 340	Controllo manuale		
RFCs-14	000 043 554	Controllo a pedale		
Alimentatori				
S-32S/S-32SL	000 088 816/109 294			
Super S-32P	000 159 928			
SuitCase® 8VS/SuitCase 12VS	000 194 890/ 194 941			
Accessori				
Selettore controllo di processo	000 042 872			
Ruote maniglie	000 042 886			
Ruote per terreni accidentali	000 043 043			
Porta bombola con elevatore	000 043 005			
Porta bombola	000 042 887			
Cavo di linea	057 014 043			
Adattatori Dins	000 168 077			

Data:

Quotazione totale:

 Il modello CE 50/60 Hz viene fabbricato in accordo con le norme IEC-974-1 e EN-60974-1.

Conforme con NEMA EW1 "Generatore per la saldatura ad arco" classe I (100).

Distribuito da:



TECNOWELD
di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097
<http://www.tecnoweld.it> E-mail: info@tecnoweld.it

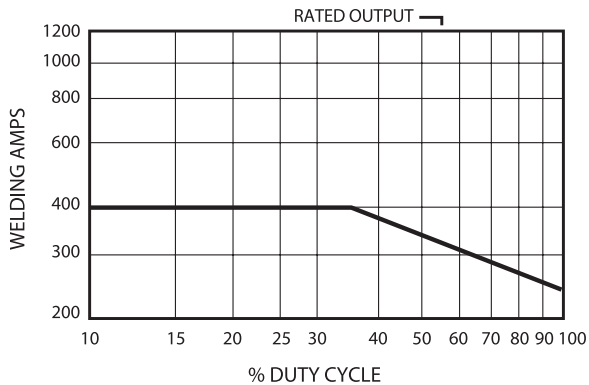
Specifiche tecniche Gold Star® 402 (Soggetto a cambiamenti senza obbligo di preavviso)



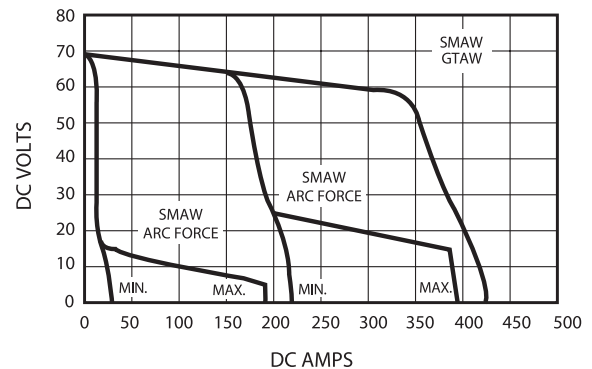
Ciclo di Lavoro	Regolazione tensione	Max. Tensione a vuoto	Corrente nominale d'ingresso, 50/60 Hz 200 V 230 V 380 V 400 V 440 V 460V 575 V KVA KW	Dimensioni	Peso
300 A @ 32 VDC, 60%	15 - 395 A	72 VDC	70 61 35 33 31 31 25 24.5 13.8	Alt. 762 mm incluso ruote Larg. 585 mm Lung. 775 mm incluso maniglie	160 kg

Tabelle prestazioni

DUTY CYCLE CHART



VOLT/AMP CURVE CC



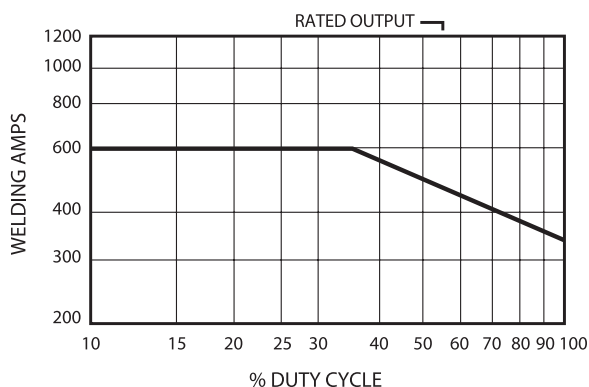
Specifiche tecniche Gold Star® 602 (Soggetto a cambiamenti senza obbligo di preavviso)



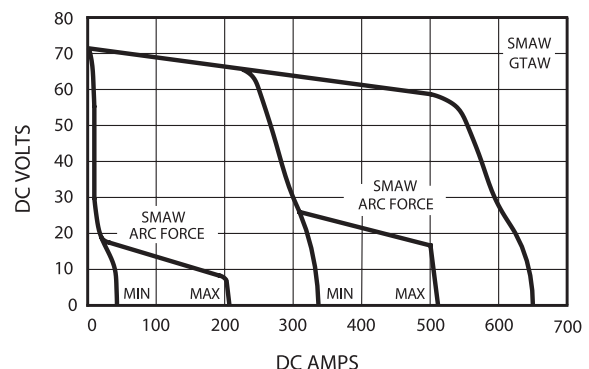
Ciclo di Lavoro	Regolazione tensione	Max. Tensione a vuoto	Corrente nominale d'ingresso, 50/60 Hz 200 V 230 V 380 V 400 V 440 V 460V 575 V KVA KW	Dimensioni	Peso
450 A @ 38 VDC, 60%	20 - 590 A	72 VDC	102 89 54 51 47 45 36 35.5 23.3	Alt. 762 mm incluso ruote Larg. 585 mm Lung. 966 mm incluso maniglie	183 kg

Tabelle prestazioni

DUTY CYCLE CHART



VOLT/AMP CURVE CC



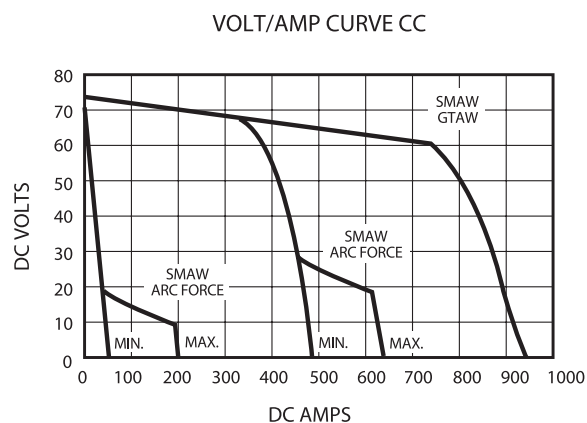
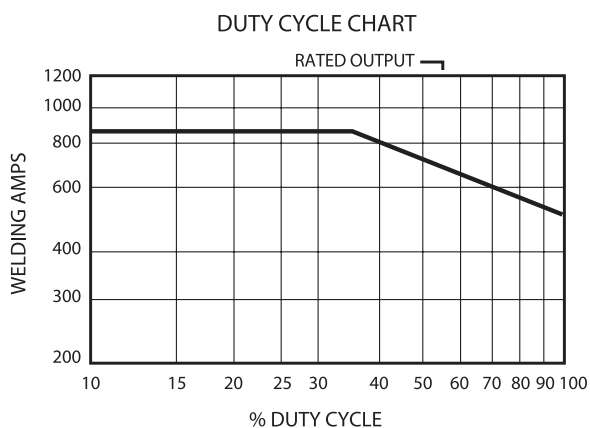
Specifiche tecniche Gold Star® 852 (Soggetto a cambiamenti senza obbligo di preavviso)



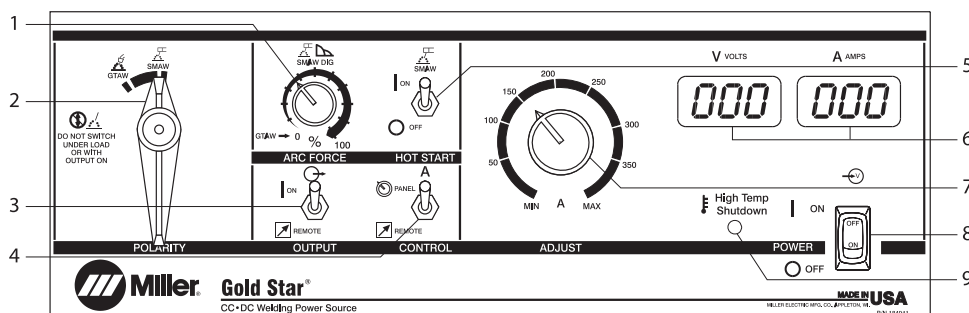
Ciclo di Lavoro	Regolazione tensione	Max. Tensione a vuoto	Corrente nominale d'ingresso, 50/60 Hz								Dimensioni	Peso
			230 V	380 V	400 V	440 V	460 V	575 V	KVA	KW		
650 A @ 44 VDC, 60%	50 – 850 A	72 VDC	124	75	71	65	62	50	49.4	36	Alt. 762 mm incluso ruote Larg. 585 mm Lung. 966 mm incluso maniglie	229 kg

Il modello CE 50/60 Hz viene fabbricato in accordo con le norme IEC-974-1 e EN-60974-1.

Tabelle prestazioni



Pannelli di Controllo



1. Controllo Arc Force (DIG)
2. Interruttore cambio polarità
3. Selettore canale di uscita
4. Selettore comando a distanza della tensione
5. Interruttore Hot Start
6. Strumenti digitali (Opzionale)
7. Controllo regolazione amperaggio
8. Interruttore generale acceso/spento
9. Indicatore luminoso di surriscaldamento

*Note: interruttore cambio polarità non è standard sul modello 452