

MPI 220P

Publicato nell'ottobre 2011 • N° indice DCM/9.5 IT

Saldatrice ad arco
MIG/Stick/TIG (multiprocesso)



Scheda tecnica sintetica



Applicazioni industriali

Carpenteria leggera
Manutenzioni e riparazioni
Carrozzerie
Aziende agricole/
uso domestico

Processi

MIG (GMAW)
MIG Pulsato (GMAW-P)
Stick (SMAW)
TIG (GTAW)
Flux Cored (FCAW)

Alimentazione Prestazioni nominali

230 VCA, 50/60 Hz, monofase
MIG: 110 A a 17,5 VCC, ciclo di lavoro al 100%
Stick: 100 A a 24 VCC, ciclo di lavoro al 100%
TIG: 100 A a 14 VCC, ciclo di lavoro al 100%

Limiti corrente/tensione

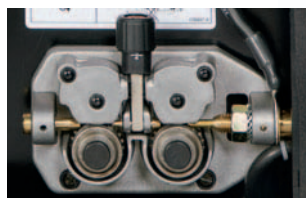
MIG: 20-200 A, 15-24 V
Stick: 5-200 A, 20,2-28 V
TIG: 5-200 A, 10-18 V

The Power of Blue.®

La trasportabilità è una priorità quando occorre portarsi sul luogo di lavoro - perché il lavoro non può venire da voi. La MPI 220P offre tutto ciò di cui potete avere necessità per la saldatura MIG, in un'unità compatta e leggera. Con un singolo interruttore, tutti i processi sono a vostra disposizione per gestire al meglio la vostra applicazione.

L'ampio display grafico guida l'utente nella configurazione di processi e parametri, assicurando facilità d'uso ed elevata visibilità.

Funzionalità di saldatura complete. Sono disponibili i processi MIG/MAG, Pulsato, Stick e TIG per rispondere alle esigenze delle vostre applicazioni.



Alimentatore resistente in fusione d'alluminio integra un rullo trainafile a due scanalature a cambio rapido, con tensionatore a molla e manopola di tensionamento calibrata, progettata per facilitare e velocizzare la configurazione.

Protezione termica da sovraccarichi spegne l'unità e attiva la spia sovratemperatura se il flusso d'aria viene bloccato o se si supera il ciclo di lavoro. La saldatrice viene resettata automaticamente una volta eliminato il problema e raffreddata l'unità.

Nuovo!



Il facile accesso ai morsetti di uscita consente di cambiare polarità in modo pratico quando si passa alla saldatura con fili animati o con fili pieni.

La modalità di saldatura sinergica offre tutta la semplicità di una singola manopola di regolazione. La macchina è in grado di selezionare la tensione e la corrente corrette sulla base della velocità di avanzamento filo (WFS) impostata dall'operatore.

Nota: per il segmento di mercato di destinazione è disponibile una libreria di materiali completa.

Funzione Hot Start® regolabile per l'innesco dell'arco durante la saldatura Stick. Consente di regolare la corrente di innesco sui valori ottimali per l'applicazione. La corrente aumenta automaticamente all'avvio della saldatura.

La funzione integrata salita/discesa della corrente per il processo TIG assicura un migliore innesco dell'arco e riduce la formazione di crateri.

La funzione integrata run-in/crater/burnback per il processo MIG assicura un migliore innesco dell'arco e riduce la formazione di crateri.

Il pre-gas e post-gas regolabile assicura all'operatore un migliore controllo dei parametri del gas che influenzano la zona di saldatura.

La possibilità di selezionare la configurazione del trigger consente di scegliere tra il metodo standard o 2T.

Eccellenti caratteristiche dell'arco! La MPI 220P offre un eccellente innesco e un arco estremamente stabile, con spruzzi ridotti al minimo, sia con gas misti che con la sola CQ.

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

Garanzia di 3 anni su parti e manodopera.



TECNOWELD

- MATERIALI MACCHINE PER SALDATURA
- GAS TECNICI

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

Modello	Tensione di alimentazione	Tecnica di saldatura	Prestazioni nominali (ciclo di lavoro)			Massima tensione a vuoto	Campo di correnti/tensioni	Classificazioni e IP	Dimensioni	Peso
			100%	60%	35%					
MPi 220P	230 VCA, 50/60 Hz monofase	MIG	110 A 17,5 V	140 A 21,0 V	180 A 23,0 V	35 V	2-200 A 15-24 V	IP22S	Lunghezza: 548 mm (21,6 in) Larghezza: 237 mm (9,3 in) Altezza: 365 mm (14,4 in)	16 kg (35 lb)
		Stick	100 A 24,0 V	130 A 25,2 V	170 A 26,8 V	65 V	5-200 A 20,2-28 V			
		GMAW	100 A 14,0 V	130 A 15,2 V	180 A 17,2 V	65 V	5-200 A 10-18 V			

Kit rulli trainafile

Kit rullo trainafile e guidafile per MPi 220P

I rulli trainafile devono essere selezionati sulla base dei seguenti utilizzi consigliati:

1. Rulli con gola a V per fili duri.
2. Rulli con gola a U per fili in materiale tenero o fili animati con rivestimento tenero.
3. Rulli dentati con gola a U per fili con rivestimento estremamente tenero (solitamente fili con indurimento superficiale).
4. Rulli zigrinati con gola a V per fili animati con rivestimento duro.

Dim. filo	Rullo trainafile	Tipo	Ingresso guidafile
0,6/0,8 mm (0,023/0,030 in)*	156 053 051	V	156 090 026
0,8/1,0 mm (0,030/0,035 in)*	156 053 109	V	156 090 026
1,0/1,2 mm (0,035/0,045 in)*	156 053 052	V	156 090 026
0,8/1,0 mm (0,030/0,035 in)**	156 053 053	U	156 090 026
1,2/1,6 mm (0,045/0,065 in)**	156 053 054	U	156 090 026
1,0/1,2 mm (0,035/0,045 in)*	156 053 110	V-K	156 090 026

*Disponibile in acciaio, diametro 30 mm. **Disponibile in nylon, diametro 30 mm.

Informazioni per l'ordine

Generatore ed opzioni	Codice articolo	Descrizione	Q.tà	Prezzo
MPi 220P	#059 016 014	230 VCA, 50/60 Hz, monofase. Con morsetto di massa.		
Accessori				
Torcia TIG	WTC9AA4AG	125 A CC, 100 A CA, ciclo di lavoro al 60%		
	CS130AGA4CG-I	130 A CC, 100 A CA, ciclo di lavoro al 60%		
Torcia MIG/MAG	Q2010AO8DE	200 A Q-Gun con cavo 3 metri (10 piedi)		

Data:

Totale preventivo:



Distribuito da:

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

- MATERIALI MACCHINE PER SALDATURA
- GAS TECNICI