

CARATTERISTICHE TECNICHE

Procedimento di saldatura.....	TIG e TIG + filo d'apporto
Posizione di saldatura.....	orizzontale, verticale, inclinata
Posizionamento della testa.....	sospesa mediante bilancino elastico
Corrente di saldatura.....	170 A DC max pulsata / lineare
Diametro dell'elettrodo.....	1 – 2,4 mm
Ingombro davanti l'elettrodo.....	21 +/- 5 mm
Distanza elettrodo-pezzo.....	regolazione con tastatore a movimento radiale lineare (ad esclusione dei modelli con sistema AVC)
Motore di rotazione.....	standard, 24 Vcc o con dinamo tachimetrica (opz.)
Centraggio torcia.....	con morse montate elasticamente e vite micrometrica di regolazione assiale (+/- 5 mm)
Inclinazione torcia.....	30° / 45° (altre a richiesta)
Raffreddamento torcia.....	ad acqua
Adduzione acqua, gas, corrente.....	poliguaina in Viton
Cavo di collegamento.....	8 metri ; 5,500 Kg
Tensione di alimentazione.....	24 Vcc
Unità alimentazione filo d'apporto.....	direttamente sul corpo macchina (opz.)
Velocità filo d'apporto.....	10 –200 cm/min (+/- 1%)
Motore filo d'apporto.....	standard, 24 Vcc o con dinamo tachimetrica (opz.)
Diametro filo d'apporto.....	0,6 – 1,2 mm
Bobina filo d'apporto.....	standard di tipo Midget, diam 4"
Peso gruppo filo senza bobina.....	1,150 Kg