

## MOD. 116 TESTA DI SALDATURA



Preriscaldamento della  
piastra tubiera fino a 200 C°  
A richiesta fino a 400 C°

Procedimento di saldatura.....	TIG e TIG + filo d'apporto
Geometrie di saldatura.....	incassata, a filo, tubi sporgenti
Diametro di saldatura.....	10 – 80 mm
Posizione di saldatura.....	orizzontale, verticale, inclinata
Corrente di saldatura.....	200 A DC max pulsata / lineare
Posizionamento della testa.....	sospesa mediante bilancino elastico
Diametro dell'elettrodo.....	1 – 2,4 mm
Velocità di rotazione.....	0,10 – 4,73 giri/min (+/- 1%)
Motore di rotazione.....	standard, 24 Vcc o con dinamo tachimetrica (opz.)
Regolazione distanza elettrodo-pezzo.....	mediante vite micrometrica (corsa totale 10 mm)
Centraggio torcia.....	mediante mandrini e cartucce
Inclinazione torcia.....	+/- 45°
Raffreddamento torcia.....	ad acqua
Raffreddamento corpo macchina.....	ad acqua
Peso macchina.....	7,600 Kg
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.....	2,270 Kg