

## MOD. 122 TESTA DI SALDATURA



Procedimento di saldatura .....	TIG e TIG + filo d'apporto
Geometrie di saldatura .....	incassata, a filo, tubi sporgenti
Diametro di saldatura.....	10 – 80 mm con elettrodo parallelo all'asse del tubo 10 – 40 mm con elettrodo inclinato a 30° (diametri maggiori a richiesta)
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 ghiera sul corpo macchina e con movimento lineare dei punti di appoggio. Corsa totale 10 mm
Centraggio torcia .....	mediante mandrini e cartucce
Inclinazione torcia.....	+/- 45°
Raffreddamento torcia.....	ad acqua
Peso macchina.....	4,500 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"