

Weldtronic®

SYNTH 215-315-415

GRUPPI SEMIAUTOMATICI A FILO CONTINUO PER SALDATURA MIG/MAG CON
TRAINAFILO SEPARATO

POSTES SEMI-AUTOMATIQUES POUR LA SOUDURE EN MIG/MAG AVEC DEVIDOIR
SEPRE

MIG/MAG WELDING MACHINES - SEPARATE WIRE FEEDER MODELS

MIG/MAG SCHWEIßANLAGEN MIT ABNEHMBAREM DRAHTVORSCHUB



CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- 30 posizioni di regolazione
- Induttanza a 2 posizioni (acciaio/inox)
- Motore trainafile a 2 o 4 rulli
- Selettore 2/4 tempi
- Temporizzatore di chiodatura
- Fascio cavi generatore/alimentatore da m 4
- Arresto automatico dopo 4 minuti di pausa
- Circuiti ausiliari separati fisicamente dalle parti di potenza e dal flusso della ventilazione
- Cavo di alimentazione da m 5
- Protezioni termostatiche
- Avvolgimenti in rame
- Ruote per una facile movimentazione

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- 30 positions de réglage tension
- Self à 2 sorties (acier/alu)
- Dévidoir 2 ou 4 galets
- Bouton sélecteur 2t, 4t
- Temporisateur de pointage
- Faisceau générateur/dévidoir de 4 mètres
- Arrêt automatique après 4 minutes de pause
- Circuits auxiliaires séparés physiquement des composants de puissance et du flux de l'air
- Câble d'alimentation de 5 mètres
- Protections thermostatiques
- Enroulements en cuivre
- Roues pour un déplacement facile

MAIN FEATURES

- 30 current settings
- 2 outlets smoothing choke (steel/inox)
- 2 or 4-roll wire drives
- Man./auto switch
- Arc spot timer
- 4 m cable packings (power source to wire feeder)
- Automatic stop after 4 minutes pause
- Auxiliary circuitry physically separated from power assembly and air flow
- 5 m line cable
- Thermostatic protections
- Copper windings
- Wheels for easy handling

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- 30 Einstellpositionen
- Drosselspule mit zwei Positionen (Stahl/Inox)
- Vorschubkoffer mit 2 oder 4 Rollen Antrieb
- 2 Takt/4 Takt Schalter
- Zeitregler für Punktschweißung
- Zwischenschlauchpaket 4m lang
- Automatische Abschaltung nach 4 minütiger Schweißpause
- Hilfsteile körperlich getrennt von Kraftteile und Luftfluß
- Primärkabel 5m
- Thermoschutz
- Kupferwicklungen
- Große Räder zum problemlosen bewegen

**COMANDI ALIMENTATORE FILO/PANNEAU DE CONTROLE DEVIDOIR
WIRE FEEDER CONTROL PANEL/BEDIENELEMENTE FÜR VORSCHUBGERÄT**



**COMANDI GENERATORE/POWER SOURCE CONTROL PANEL
PANNEAU DE CONTROLE GENERATEUR/BEDIENELEMENTE FÜR GENERATOR**





Alimentatori filo a 2 o 4 rulli
Dévidoirs 2 ou 4 galets
 2 or 4-roll wire feeders
Vorschubkoffer mit 2 oder 4 Rollen

ACCESSORI A RICHIESTA

- Torce aria da 3 o 4 metri
- Cavo di massa da 4 metri con morsetto
- Riduttore di pressione
- Adattatore per Push-Pull
- Voltmetro e Amperometro digitale con funzione di "Hold"
- Soft-start filo proporzionale alla velocità preimpostata
- Copribobina

OPTIONS

- *Torches à air de 3 ou 4 mètres*
- *Pince de masse de 4 mètres*
- *Détendeur*
- *Adaptateur Push-Pull*
- *Voltmètre et Ampèremètre digital avec fonction de "Hold"*
- *Soft-start du fil proportionnel à la vitesse préimposée*
- *Protège bobine*

OPTIONALS

- 3 or 4 m air cooled guns
- 4 m ground cable with ground clamp
- Gas pressure gauge
- Push-Pull adaptor
- Digital Voltmeter and Ammeter with "Hold" function
- Wire Soft-start proportional to preset speed
- Wire reel cover

OPTIONEN

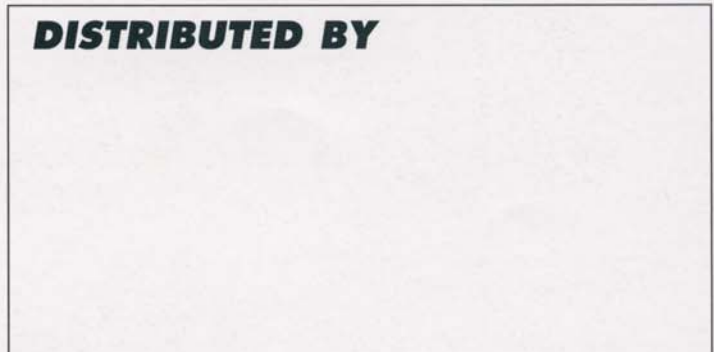
- Luftgekühlter Brenner 3-4m lang
- Massekabel 4m lang mit Klemme
- Druckminderer
- Anschluß für Push-Pull
- Digitale Volt-und Amperemeter mit "Hold" Funktion
- Draht Soft-start proportionell mit der vorgewählten Drahtgeschwindigkeit
- Drahtspulenhäube

Caratteristiche tecniche	Données techniques	Technical data	Technische Daten	SYNTH 215	SYNTH 315	SYNTH 415
Alimentazione trifase	Alimentation triphasée	Three-phase input voltage	Dreiphasen Eingangsspannung	V	230-400 (50-60 Hz)	
Corrente assorbita al 60%	Consommation de courant à 60%	Current consumption at 60%	Stromaufnahme bei 60%	A	16 - 9.3	26 - 15
Potenza assorbita al 60%	Puissance à 60%	Power consumption at 60%	Leistung (60%)	KVA	6.4	9.8
Potenza assorbita al 100%	Puissance à 100%	Power consumption at 100%	Leistung (100%)	KVA	4.1	7.5
Tensione secondaria	Tension à vide	Output voltage	Leerlaufspannung	V	14 ÷ 30	15.4 ÷ 40.3
Campo di regolazione	Plage de réglage	Current range	Strombereich	A	40 ÷ 215	40 ÷ 315
Corrente massima al 60%	Intensité de soudage maxi. à 60%	Max. Output Current (60%)	Höchststrom bei 60%	A	215	315
Corrente massima al 100%	Intensité de soudage maxi. à 100%	Max. Output Current (100%)	Höchststrom bei 100%	A	160	240
Classe di temperatura	Classe	Class	Isolationsklasse		F	
Classe di protezione	Protection	Protection	Schutzart		IP 21	
Norme	Normes	Regulations	Normen		EN 60974-1 EN 50199	
Alimentatore filo	Dévidoir	Wire feeder	Vorschubkoffer			
Gamma di velocità	Gamme de vitesse	Speed range	Geschwindigkeitsbereich	mpm	2 ÷ 24	
Ø fili utilizzabili	Diamètres des fils admissibles	Admitted wires dia.	Verwendbare Drahtdurchmesser	mm	0.8 - 1.0 (1.2 Al)	0.8 - 1.0 (1.6 Al)
Alimentazione	Alimentation	Input voltage	Eingangsspannung	V	24 & 42	24 & 42
Pesi	Poids	Weights	Gewichte			
Generatore	Générateur	Power source only	Generator	Kg	135	155
Alimentatore filo	Dévidoir	Wire feeder	Vorschubkoffer	Kg	20	20
Generatore con alimentatore	Générateur complet avec dévidoir	Power source and wire feeder	Generator und Vorschubkoffer	Kg	155	175
Dimensioni	Encombrement	Overall dimensions	Abmessungen			
Generatore	Générateur	Power source only	Generator	cm	90x55x110(H)	
Alimentatore filo	Dévidoir	Wire Feeder	Vorschubkoffer	cm	50x37x37 (H)	
Generatore con alimentatore	Générateur complet avec dévidoir	Power source and wire feeder	Generator und Vorschubkoffer	cm	90x55x147(H)	

Weldtronic®

- MIG/MAG & PULSED-MIG WELDING EQUIPMENTS
- DC & AC/DC TIG WELDING MACHINES
- DC COATED ELECTRODE POWER SOURCES
- INVERTER ARC WELDING MACHINES
- PLASMA CUTTING INVERTERS

DISTRIBUTED BY





ALIMENTATORE FILO
WF 399
SYNERGIC AUTO-ADJUST

Weldtronic®

**MICROPROCESSOR
CONTROLLED**

ALIMENTATORE FILO CON CONTROLLO SINERGICO
DELLA VELOCITA' PER GENERATORI MIG/MAG

WIRE FEEDER WITH SYNERGIC CONTROL OF FORWARD SPEED
FOR MIG/MAG GENERATORS

VERSORGUNGSKABEL MIT SYNERGIEKONTROLLE DES
GESCHWINDIGKEITSVORSCHUBS FÜR MIG/MAG GENERATOREN

ALIMENTADOR DE HILO CON CONTROL
SINÉRGICO DE LA VELOCIDAD
PARA GENERADORES
MIG/MAG

ALIMENTATORE
FILO PER
SALDATURA
MIG-MAG



SYNERGIC

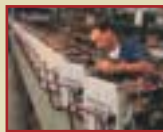
411 - 531 - 651

SYNERGIC

215 - 315 - 415

CE





ALIMENTATORE FILO WF 399 SYNERGIC AUTO-ADJUST



WELDTRONIC Welding & Cutting Equipments

Manufacturers of: Mig-Mag & Synergic Pulsed-Mig • Tig-Dc, Ac/Dc & stick welding • Plasma Cutting

Weldtronic®

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Regolazione immediata della saldatrice. Il microprocessore di ultima generazione utilizzato nella scheda di controllo predispose una perfetta velocità di avanzamento filo per ogni posizione di regolazione dei commutatori.
- Parametri di saldatura sempre ottimali indipendentemente dalle variazioni di rete grazie ad un continuo monitoraggio della tensione secondaria.
- Scheda motore e relativi comandi con controllo totalmente statico. (eliminazione dei relais)
- Motore a 4 rulli (42 V. 100 W)
- Strumenti digitali con visualizzazione della corrente e della tensione e con dispositivo di "HOLD". Durante la pausa visualizzazione con intermittenza della corrente e della velocità di avanzamento filo espressa in metri al minuto.
- Frenatura motore perfetta e lunga durata delle spazzole grazie al controllo della corrente di corto circuito durante la frenatura.
- Nella saldatura dell'alluminio dispositivo "SOFT-START" con velocità di accostamento sinergizzata per favorire l'innescò dell'arco.
- Saldatura temporizzata
- Possibilità di utilizzare la modalità SINERGICA o STANDARD.

MAIN FEATURES

- Instant welding machine adjustment. The latest-generation microprocessor used in the control card allows for perfect wire speed for every adjustment position of the selector switches.
- Always the best welding parameters regardless of mains fluctuations thanks to constant monitoring of secondary voltage.
- Motor card and related controls with fully static control. (elimination of relays)
- Wire drive motor with 4 rolls
- Digital instruments with current and voltage display and "HOLD" device. During the pause, intermittent display of current and wire speed expressed in metres per minute.
- Perfect motor braking and long brush life thanks to short circuit current control during braking.
- When welding aluminium, "SOFT-START" device with synergised approach speed to facilitate arc striking.
- Timed welding
- Possibility to use SYNERGIC or STANDARD mode

CARATTERISTICHE TECNICHE

		WF 399
Alimentazione monofase	V	24 & 42
Motore 4 rulli	W	100
Velocità avanzamento filo	mpm	2 - 24
Diametro fili utilizzabili	mm	0.6-1.0-1.2-1.6-2.0-2.4
Peso	Kg	25
Dimensioni	mm	400x710x500(h)

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- Direktregulierung des Schweißgeräts. Ein Mikroprozessor der neuesten Generation wird in der Kontrolleinheit verwendet und garantiert eine perfekte Drahtvorschubgeschwindigkeit für jede Regulierungsposition der Kommutatoren.
- Immer optimale Schweißparameter, unabhängig von Netzveränderungen, Dank einer kontinuierlichen Kontrolle der Sekundärspannung.
- Motorkontrolleinheit und entsprechende Steuerungen mit statischer Kontrolle. (Eliminierung der Relais)
- Motor Drahtvorschub für 4 Rollen
- Digitale Instrumente zur Anzeige von Strom, Spannung und versehen mit der Vorrichtung „HOLD“. Während der Pause zeigt die Anzeige abwechselnd den Strom und die Steigerung der Drahtvorschubgeschwindigkeit in Meter pro Minute an.
- Perfekte Motorbremse und lange Lebensdauer der Bürsten Dank einer Kurzschlusskontrolle während des Bremsvorgangs.
- Beim Aluminiumschweißen mit der Vorrichtung „SOFT-START“ mit synergetisch geregelter Annäherungsgeschwindigkeit, um die Bogenzündung zu unterstützen.
- Schweißzeit mit Timer einstellbar
- Möglichkeit zur Wahl zwischen den Modalitäten SINERGETISCH und STANDARD.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Regulación inmediata de la soldadora. El microprocesador de última generación utilizado en la tarjeta de control prepara una velocidad perfecta de avance del hilo para cada posición de regulación de los conmutadores.
- Parámetros de soldadura siempre óptimos independientemente de las variaciones de red, gracias a un monitoreo continuo de la tensión eléctrica secundaria.
- Tarjeta de motor y controles correspondientes con control completamente estático (eliminación de los relés)
- Motor arrastra-hilo de 4 rodillos
- Instrumentos digitales con visualización de la corriente y de la tensión eléctrica y con dispositivo de "HOLD". Durante la pausa visualización con intermittenza de la corriente y de la velocidad de avance del hilo expresada en metros por minuto.
- Frenado del motor perfecto y larga duración de los cepillos, gracias al control de la corriente de cortocircuito durante el frenado.
- Para la soldadura del aluminio, dispositivo "SOFT-START" con velocidad de acercamiento sinergizada para favorecer el cebado del arco.
- Soldadura temporizada
- Posibilidad de utilizar la modalidad SINÉRGICA o ESTÁNDAR.

www.weldtronic.it
info@weldtronic.it