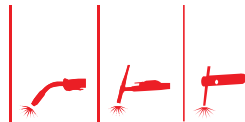


SUPERMIG 350i



TELWIN



inverter

MULTIPROCESS
MIG - MMA - TIG

ONE TOUCH



TIG LIFT

CARBON CUT



SUPERMIG 350i PACK
816904



SUPERMIG 350i
816198



TECHNICAL DATA

CE EAC	CODE	V _{3PH} V (50-60Hz)	A _{MH MAX DC} A	A _{MAX 40°C DC} EN 60974-1 A	A _{60% 40°C DC} EN 60974-1 A	V _{0 DC} V	A _{MAX} A	A _{60%} A	P _{MAX} kW	P _{60%} kW	η %	φ mm	Ø _{MIN/MAX DC} mm	Ø _{ST} mm	Ø _{SS} mm	Ø _{AL} mm	Ø _{FX} mm	Ø _{BZ} mm	IP	LxWxH cm	kg
SUPERMIG 350i PACK	816904	230/400 3ph	20 - 270 (400V)	270 @ 40%	220	63	20	15	10	7,5	86	0,73	1,6 6	0,6 1,2	0,8 1,2	0,8 1,2	0,9 1,2	0,8 1,2	IP23	65 x 27 x 86	37
			20 - 250 (230V)	220 @ 40 %	185	26	20	7,5	5,8												
SUPERMIG 450i PACK	816906	230/400 3ph	20 - 400 (400V)	400 @ 40%	300	77	31	21	16	10,8	89	0,74	1,6 8	0,6 1,6	0,8 1,6	0,8 1,6	0,9 1,2	0,8 1,2	IP23	65 x 27 x 86	39
			20 - 320 (230V)	300 @ 40%	240	82	38	27	11	7,9											

816903 - 350i PACK + TROLLEY 100 x 50 x 110 cm 65 kg - 816905 - 450i PACK + TROLLEY 100 x 50 x 110 cm 69 kg

EN/ MIG-MAG/FLUX/BRAZING/MMA and TIG DC-Lift multiprocess inverter welding machines, with 4-rolls wire feeder. Features: MIG-MAG: manual and synergic operating modes - pre-set synergy curves (40 mod.450i; 35 mod. 350i) - 2/4 times operation, spot - adjustments: wire up slope, electronic reactance, wire burn back time, post gas - adjustments from the wire feeder unit: manual wire feed, weld seam adjustment, wire feed speed (MAN mode) and welding power (SYN mode) - possibility of connecting semi-automatic wire feeder units (CV) - MMA: DC and pulsed current operation (MMA PULSE) - hot start, arc force adjustment - anti-stick protection - VRD - TIG: LIFT-DC striking - GOUGING with carbon electrodes. Protections: thermostat, overvoltage (+15%), undervoltage (-25%), overcurrent, motor-generator. Complete with MIG-MAG torch, wire feeder unit with connecting cables, cable and earth clamp.

IT/ Saldatrici inverter multiprocesso MIG-MAG/FLUX / BRAZING/MMA/ TIG DC-Lift con trainafile a 4 rulli. Caratteristiche: MIG-MAG: modalità di funzionamento manuale e sinergico - curve sinergiche predisposte (40 mod.450i; 35 mod. 350i) - funzionamento 2/4 tempi, spot - regolazioni: rampa di salita del filo, reattanza elettronica, tempo di bruciatura finale del filo (burn back), post gas - regolazioni dall'unità trainafile: avanzamento manuale del filo, regolazione del cordone di saldatura, velocità di alimentazione del filo (modalità MAN) e della potenza di saldatura (modalità SYN) - possibilità di collegamento di unità trainafile di tipo semiautomatico (CV) - MMA: funzionamento a corrente continua e pulsata (MMA PULSE) - regolazione hot start, arc force - protezione antistick - VRD - TIG: innesco LIFT-DC - SCRICCATURA con elettrodi in carbone. Protezioni: termostatica, sovratensione (+15%), sottotensione (-25%), sovracorrente, motogeneratore. Complete di torcia MIG-MAG, unità trainafile con cavi di collegamento, cavo e pinza di massa.

FR/ Postes de soudage inverter multiprocessus MIG-MAG/ FLUX/BRASAGE/MMA et TIG DC-Lift, avec dévidoir à 4 rouleaux. Caractéristiques: MIG-MAG: modes de fonctionnement manuel et synergique - courbes de synergie préétablies (40 mod.450i ; 35 mod. 350i) - opération 2/4 temps, spot - réglages: croissance de la vitesse du fil, réactance électronique, temps de brûlure finale du fil, post gaz - réglages à partir du dévidoir du fil: alimentation manuelle du fil, réglage du cordon de soudure, vitesse d'alimentation du fil (mode MAN) et de puissance de soudage (mode SYN) - possibilité de connecter le dévidoir du fil en mode semi-automatique (CV) - MMA : fonctionnement en courant continu et pulsé (MMA PULSE) - démarrage à chaud, réglage de la force de l'arc - protection anti-stick - VRD - TIG : amorçage LIFT-DC - DECRICAGE avec électrodes en carbone. Protections : thermostatique, surtension (+15%), sous-tension (-25%), surcourant, motogénérateur. Fournis avec torche MIG-MAG, dévidoir du fil avec câbles de connexion, câble de masse et pince.