



MIG 501 STW

Regulación por tiristores

Ajuste desde el devanador:

- *Pre gas*
- *Post gas*
- *Soft start: Inicio suave*
- *Burn back*
- *Purga de gas*
- *Avance de hilo*
- *2t / 4t*
- *Ajuste velocidad hilo*
- *Ajuste voltaje soldadura*

Tensión nominal de la red	400 V / 230V, 50 Hz
Potencia nominal de la red al coeficiente de trabajo del 60%	28kVA
Fusible principal (de la red)	3 x T32 A / 3 x T 63 A
Corriente máxima de entrada (60%)	3 x 40 A / 3 x 70 A
Tensión carga (DC)	19-55 V
Rango de intensidad de soldadura	40 A (16 V)- 500 A (39 V)
Factor de servicio (F.S.=10 min)	60%-500 A 100%-380 A
Posiciones de soldadura	Potenciometro
Modo funcionamiento 2T	X
4T	X
Intervalo	X
Punto	X
Protección contra la sobrecarga	X
Volti-amperímetro digital	X
Motor de arrastre	4x4 CFW 5110
Diámetro hilo	0'8-1'6 mm
Velocidad alambre (m/min)	0-21
Capacidad depósito	5 l
Clase de aislamiento térmico	F
Tipo de protección	IP21
Dimensiones (mm) An x Al x L	520x900x965
(sin ruedas)	385x740x965
Peso (kg)	210
Dimensiones devanador (mm) An x Al x L	360x540x600

Todas las máquinas de soldar MIG/MAG semiautomáticas de hilo GAR-WELD están proyectadas para la soldadura en continuo y por puntos, con reglaje electrónico de tiempo de trabajo. Estas máquinas están equipadas para soldar acero, acero-inoxidable y aluminio; en todos los modelos el bobinado del transformador es de cobre