

Kingstar MIG/MAG

Kingstar 400 TS

Kingstar 520 TS



Kingstar MIG/MAG - art. 372

Kingstar 400 TS

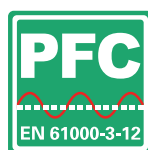
Alimentazione trifase	400V - 50/60 Hz +15% / -20%
Fusibile ritardato	20 A
Potenza assorbita	17,7 kVA 40% 15,7 kVA 60% 13,4 kVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	10 A - 400 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	400A 40% 370A 60% 340A 100%
Regolazione continua	Electronic
Fili utilizzabili	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 0,9/1,0/1,2/1,6 Al 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 Cu-Si 3% 0,8/1,0/1,2/1,6 Cu-Al8 (AIBz8) 1,2/1,6 Cored
Bobina filo trainabile max.	Diam. 300mm/15Kg
Elettrodi utilizzabili	Diam. 1,5 - 6,0mm
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	105 Kg
Dimensioni mm	588x1120x1372



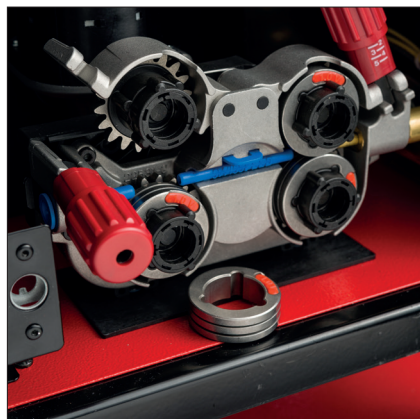
Kingstar MIG/MAG - art. 374

Kingstar 520 TS

Alimentazione trifase	400V - 50/60 Hz +15% / -20%
Fusibile ritardato	40 A
Potenza assorbita	24,7 KVA 40% 22,7 KVA 60% 19,8 KVA 100%
Corrente min-max ottenibile in saldatura	10 A - 520 A
Fattore di servizio 10 min. 40°C secondo norme IEC 60974.1	500A 40% 470A 60% 440A 100%
Regolazione continua	Electronic
Fili utilizzabili	0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Fe 0,9/1,0/1,2/1,6 Al 0,8/0,9/1,0/1,2/1,6 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 Cu-Si 3% 0,8/1,0/1,2/1,6 Cu-Al8 (AIBz8) 1,2/1,6 Cored
Bobina filo trainabile max.	Diam. 300mm/15Kg
Elettrodi utilizzabili	Diam. 1,5 - 6,0mm
Grado di protezione	IP 23 S
Peso	118 Kg
Dimensioni (mm)	588x1120x1372



Kingstar MIG/MAG - caratteristiche



Nuovo, compatto, trainafile a 4 rulli in alluminio con sgancio rapido e rulli di inserimento rapidi (diametro 37 mm), facilmente identificabile per tipo anche grazie a un sistema di codice colore che si riferisce ai diversi diametri.



Inverter Multiprocess power source MIG/MAG - TIG - MMA

- › Una gamma di generatori multiprocesso ad alte prestazioni, particolarmente adatti per applicazioni che richiedono un'alta produttività.
- › Il generatore da 400A è stato potenziato e ora ha un ciclo di lavoro di 340 A @ 100% e 400A al 40% (secondo IEC 60974.1);
- › Pacchetto dedicato di Welding Procedure Specifications (WPS) secondo ISO 151612, che soddisfa i requisiti di qualifica delle procedure secondo la EN 1090-1;
- › Un processo di saldatura SRS (Spatter Reduction System) è stato aggiunto all'HD (alto deposito) e ai processi ROOT (first pass) per ottenere saldature completamente prive di spruzzi e con ridotto apporto di calore (su acciaio dolce e acciaio inossidabile fino a 3 mm di spessore);
- › Procedura di calibrazione del sistema, che consente una completa regolazione di tutti i parametri di saldatura e le variabili di processo, dalle caratteristiche della torcia di saldatura, alla prolunga di connessione utilizzato tra il carrello e il generatore;
- › Griglia di raffreddamento facilmente rimovibile, per facilitare e ridurre i tempi di manutenzione;
- › Collegamento dell'alimentazione / filo di alimentazione con attacco a baionetta secondo MIL-C-SS 116 standard che elimina il problema di inserimento e fissaggio del cavo di segnale;
- › Integrazione del sistema T-Link integrato al generatore, che porta a zero i tempi di ritardo per l'attivazione della maschera indossata dal saldatore. Grazie alla trasmissione wireless di dati tra fonte di alimentazione e maschera, garantisce la massima protezione degli occhi dell'operatore e riduce l'affaticamento oculare;
- › La nuova struttura hardware del generatore consente l'implementazione di un server web, che, tramite connessione LAN e collegamenti Wi-Fi, oltre a 2 porte USB, fornisce utili funzioni per il servizio remoto, la diagnostica, il sistema informativo, il backup e il recupero dati, gli aggiornamenti del firmware ecc. e per tutte quelle attività che richiedono la raccolta e l'elaborazione dei dati;
- › L'Interfaccia Utente può essere controllata da remoto e gestita tramite personal computer, tablet e smartphone, senza la necessità di installare altro software dedicato.

caratteristiche



Carrello trainafilo compatto e leggero con due display 7 segmenti con controlli semplificati. Oltre all'attacco torcia MIG/MAG di tipo "Euro" c'è anche un attacco dedicato per torcia TIG.

Seconda connessione del gas e valvola selenoide aggiuntiva dedicata quando si utilizza il generatore nel processo TIG.



Pannello di controllo posizionato al centro della macchina, con display Touch screen a colori 7" con encoder di facile utilizzo.

Pannello di controllo remoto (Art. 437)

