



SYNERGY

PULSED optional

WELDING  
SOUDURE  
SCHWEISSUNG  
SOLDADURA

WELDING  
SOUDURE  
SCHWEISSUNG  
SOLDADURA

SALDO  
BRASATURA  
BRAZING

Die Inverter-Stromquellen mit Synergic-Betrieb zum MIG-MAG-Schweißen des HI-MIG-SYNERGIC Bereich sind besonders vielseitig und für verschiedene Anwendungen geeignet, insbesondere im Metallbau.

Die **Aufrüstung zum Pulse-Funktion und der Transportwagen verfügbar** sind optional.

Die Modelle HI-MIG 4000 und HI-MIG 3000 sind für die **Brenner-Wasserkühlung** bereit. Eine optionale Wasserkühlleinheit ist ebenfalls verfügbar.

## HAUPTMERKMALE

- Außergewöhnliche **Stabilität des Bogens** mit niedrigeren Stromstärken.
- **Synergic-Betrieb**, der die Steuerung der Schweißbedingungen über eine einzige Variable gestattet, da sämtliche weiteren Bedingungen voreingestellt und von dieser Variable abhängig sind.
- Modelle HI-MIG 3000 und HI-MIG 4000 sind mit **Drahtvorschubeinheit mit 4 Rollen** (mit 30 mm Durchmesser) für einen optimalen Drahtvorschub ausgestattet. Werkzeuglose Auswechslung der Walzen.
- Mit einem **breiten Bereich von synergistischen Kurven** für Massivdraht.
- Die **optionale Pulse-Funktion** ermöglicht die Aktivierung von speziellen synergistischen Impulskurven für Stahl, Edelstahl, Aluminium und CuSi3.
- Möglichkeit, die Software über die Schnittstelle RS232 zu aktualisieren.
- Mit breiten **LCD-Display** ausgestattet, der dem Benutzer die leichte Auswahl und Einstellung der verschiedenen Schweißmodalitäten und -optionen ermöglicht. Es gestattet außerdem die klare Anzeige der aktuellen Schweißparameter (ausgewählter Prozess, Art und Durchmesser des benutzten Drahts, Schutzgas, Spannung, Strom, Geschwindigkeit des Drahts und Stärke des Materials).

The inverter power sources with synergic control for MIG MAG welding of HI-MIG SYNERGIC range are very versatile and suitable for various applications, in particular for medium metal works.

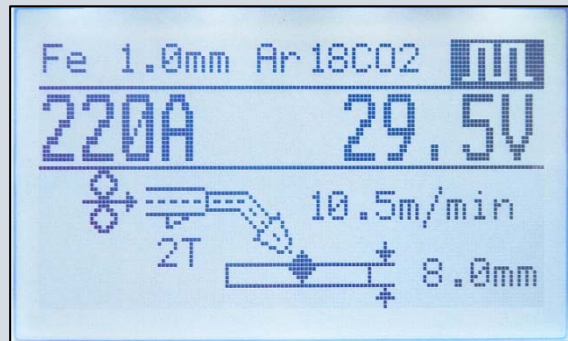
The **upgrade to pulse function** and the **cart for the transport** are available on request, as an option.

Models HI-MIG 4000 and HI-MIG 3000 are **ready for the torch water-cooling**. Furthermore, the relevant cooling unit is available, as an option.

## MAIN CHARACTERISTICS

- Exceptionally good **arc stability** at low amp rating.
- **Synergic control**, that permits to control the welding conditions through just one variable, all the others being preset and dependent on this.
- Items HI-MIG 3000 and HI-MIG 4000 are equipped with a **4-roller (D. 30 mm) wire feeder** for an optimal wire feeding. Replacement of rollers without tools.
- Provided with a **wide range of synergic curves** for solid wire.
- The **optional pulse function** allows to activate pulsed synergic curves for steel, stainless steel, aluminium and CuSi3.
- Possibility to update the software through the RS232 port.
- Equipped with a wide **LCD display** that allows the operator to select and easily set the various welding modes and options. Furthermore, it gives the possibility to have always the clear indication of the current welding parameters (selected process, type and diameter of the used wire, shielding gas, voltage, current, wire speed and material thickness).

- Möglichkeit, Spulen mit einem Durchmesser von 300 mm, 15 kg zu montieren.
- **Steuerung All In One:** die verschiedenen Schweißoptionen werden über ein frontales Steuerpanel mit einem einzigen Bediengriff gesteuert.
- Die **einstellbaren Schweißoptionen** sind folgenden: Bogenlänge, Short oder Impulsschweißen, 2- oder 4-Takt-Schweißen, Zeit des Heftschweißens, Pausezeit, Impedanz, Burn-Back, Soft Start, Vor-Gas, Nach-Gas, automatischer Hotstart, automatischer Kraterfüller und 3 Stufen.
- Possibility to use wire reels up to D. 300 mm, 15 kg.
- **All in One control:** the various welding options are adjusted by a single knob on the front panel.
- The **welding options adjustable** are: Arc Length, short or pulsed welding process, 2 times / 4 times, Spot Time, Pause Time, Inductance, Burn Back, Soft Start, pre-gas, post gas, Automatic Hot Start, Automatic Crater Filler and 3 levels.















LCD-Display - LCD display.

Drahtvorschubeinheit mit 4 Rollen in HI-MIG 3000 und 4000.  
4-roller wire feeder in items HI-MIG 3000 and 4000.

## SYNERGETISCHE INVERTER-STROMQUELLEN ZUM MIG-MAG-SCHWEISSEN INVERTER SYNERGIC POWER SOURCES FOR MIG-MAG WELDING

### TECHNISCHE DATEN – TECHNICAL DATA

M	Typ Item	HI-MIG 2000 SYNERGIC	HI-MIG 3000 SYNERGIC	HI-MIG 4000 SYNERGIC
	Best.-Nr. Code	S00283	S00284.A46	S00285.A46
	Netzanschlussspannung Input Voltage	1x230V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz
	Leitungsaufnahme Absorbed power	30% 60% 100% 6,0 kVA 4,0 kVA 3,6 kVA	40% 60% 100% 9,0 kVA 8,3 kVA 6,6 kVA	30% 60% 100% 11,2 kVA 10,2 kVA 9,5 kVA
	Schweißstrom Current range	20 ÷ 200 A SHORT 20 ÷ 160 A PULSE	20 ÷ 270 A SHORT 20 ÷ 220 A PULSE	20 ÷ 320 A SHORT 20 ÷ 270 A PULSE
	Einschaltdauer Duty cycle	30% 60% 100% 200 A 155 A 140 A	40% 60% 100% 270 A 250 A 200 A	30% 60% 100% 320 A 290 A 270 A
	Stufenlose Regulierung Stepless regulation	ELECTRONIC	ELECTRONIC	ELECTRONIC
	Geeigneter Draht Wire size	∅ 0,6/0,8/0,9/1,0 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0 Al 0,8/0,9 Inox 0,8/0,9 CuSi 3% mm	∅ 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi 3% mm	∅ 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0/1,2 CuSi 3% mm
	Drahtrolle, Max Max. wire spool size	∅ 300 mm 15 kg	∅ 300 mm 15 kg	∅ 300 mm 15 kg
	Schutzgrad Protection class	IP 23	IP 23	IP 23
	Hergestellt nach den Normen Construction standards	EN 60974-1 EN 60974-10 C.I.A <b>S C E</b>	EN 60974-1 EN 60974-10 C.I.A <b>S C E</b>	EN 60974-1 EN 60974-10 C.I.A <b>S C E</b>
	Abmessungen Dimensions	330x600x540h mm	330x600x540h mm	330x600x540h mm
	Gewicht Weight	32 kg	35 kg	37 kg

Änderungen vorbehalten – We reserve the right to modify