

PRO-MIG 416 SYNERGIC



Mit optionaler Kühleinheit CU56H.
With the optional cooling unit CU56H.



Standard Modell
Standard model

SYNERGY

PULSED
optional



Das Modell **PRO MIG 416 SYNERGIC** ist eine dreiphasige Inverter-Stromquelle mit Synergic-Betrieb zum MIG-MAG-Schweißen mit getrennt Drahtvorschubgerät, die besonders vielseitig und für verschiedene Anwendungen geeignet ist, insbesondere im Mittel- und Schwermetallbau.

Es ist **vorbereit für die Kühlung** des Brenners und ist **mit einem Transportwagen ausgestattet**.

Die **Kühleinheit** und die **Aufrüstung zum Pulse-Funktion** sind **optional**.

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.
- 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 mit \varnothing 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2. Außerdem **gestattet die optionale Pulse-Funktion** die Aktivierung von speziellen synergistischen Impulskurven für Stahl, Edelstahl, Aluminium und CuSi3.
- Möglichkeit, die Software über die Schnittstelle RS232 zu aktualisieren.
- Mit breitem **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).

PRO MIG 416 SYNERGIC is a three-phase inverter power source with synergic control for MIG MAG welding with separate wire feed unit. It is suitable for various applications, in particular for medium and heavy metal works.

It's **ready for torch water cooling** and is supplied **complete with trolley for the transport**.

The **cooling unit** and the **pulse function upgrade** are available on request as optional.

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.
- 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 \varnothing 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 solid wire. Further on, 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. Further on, 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).

PRO-MIG 416 SYNERGIC



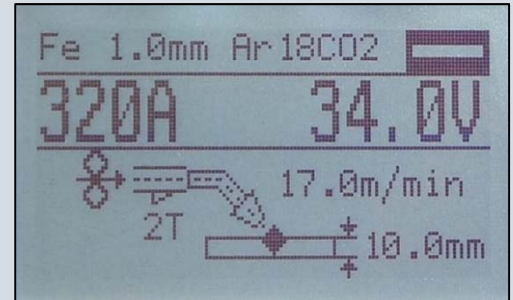
- Möglichkeit, Spulen mit einem Durchmesser von 300 mm, 15 kg zu montieren.
- **Steuerung All In One:** die verschiedenen Schweißoptionen werden über ein frontales Steuerpanel mit einem einzigen Bediengriff gesteuert.
- Die **einstellbaren Schweißoptionen** sind folgenden: Bogenlänge, Short oder Impulsschweißen (optionale), 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. 300mm, 15 kg.
- **All in One control:** the various welding options are adjusted by a single knob on the front panel.
- The **adjustable welding options** 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.



Drahtvorschubeinheit mit 4 Rollen
4-roller wire feeder



Brenner-Halter - Torch holder



LCD-Display - LCD display

SYNERGETISCHE DREIPHASIGE INVERTER-STROMQUELLE ZUM MIG-MAG-SCHWEISSEN THREE PHASE INVERTER SYNERGIC POWER SOURCE FOR MIG-MAG WELDING

TECHNISCHE DATEN - TECHNICAL DATA

M	Typ - Item	PRO-MIG 416 SYNERGIC
	Best.Nr. - Code	S00305
	Netzanschlussspannung Input Voltage	3 x 400V 50-60Hz
P	Leitungsaufnahme Absorbed power	30% 60% 100% 11,2 kVA 10,2 kVA 9,5 kVA
	Schweißstrom Current range	20 ÷ 320 A SHORT 20 ÷ 270 A PULSED
X%	Einschaltdauer Duty cycle	30% 60% 100% 320 A 290 A 270 A
	Stufenlose Regulierung Stepless regulation	ELECTRONIC
	Geeigneter Draht Wire size	Ø 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Fe 0,6/0,8/0,9/1,0/1,2 Al 0,8/0,9/1,0/1,2 Inox 0,8/0,9/1,0 CuSi 3% mm
	Drahtrolle, Max Max. wire spool size	Ø 300 mm 15 kg
IP	Schutzgrad - Protection class	IP 23
	Hergestellt nach den Normen Construction standards	EN 60974-1 EN 60974-10 Cl. A S CE
	Abmessungen - Dimensions	570x1000x1345 h mm
	Gewicht - Weight	68 kg

Änderungen vorbehalten - We reserve the right to modify