

MPi 220P

Generatore per saldatura ad arco multi-processo MIG/Stick/TIG



Scheda tecnica sintetica



Applicazioni industriali

Fabbricazione leggera
Manutenzione e riparazione
Carrozzeria
Aziende agricole/
uso domestico

Processi

MIG (GMAW)
MIG pulsato (GMAW-P)
Stick (SMAW)
TIG (GTAW)
Flux-cored (FCAW)

Tensione di alimentazione 230 V, monofase, 50/60 Hz

Gamma corrente/tensione MIG: 20–200 A, 15–24 V
Stick: 5–200 A, 20,2–28 V
TIG: 5–200 A, 10–18 V

Prestazioni nominali MIG: 110 A a 17,5 VCC, ciclo di lavoro al 100%
Stick: 100 A a 24 VCC, ciclo di lavoro al 100%
TIG: 100 A a 14 VCC, ciclo di lavoro al 100%

Portabilità al primo posto quando devi andare a lavoro e il lavoro non può venire da te! Il generatore MPi 220P contiene tutto il necessario per effettuare saldature MIG in una confezione leggera e di piccole dimensioni. Il semplice tocco di un pulsante mette a disposizione tutti i processi necessari alle singole applicazioni specifiche.

Un ampio display grafico guida l'utente attraverso l'installazione dei processi e parametri con facilità ed elevata visibilità.

Funzionalità di saldatura complete. Modalità MIG/MAG, pulsato, stick e TIG per rispondere alle esigenze delle applicazioni odierne.



Alimentatore in fusione d'alluminio resistente dotato di rullo trainafile a cambio rapido a due scanalature, con tensionatore a molla e manopola di tensionamento calibrata, progettato per facilitare e velocizzare la configurazione.

Una protezione da sovraccarichi termici spegne l'unità e attiva un **indicatore di sovratemperatura** in caso di blocco del flusso d'aria o superamento del ciclo di lavoro. Ripristino automatico a seguito della risoluzione del guasto e del raffreddamento dell'unità.



Caratteristiche dell'arco eccellenti! La saldatrice MPi 220P offre un innescio eccellente e un arco estremamente stabile, con spruzzi ridotti al minimo sia con gas misti che con la sola CO₂.



Il facile accesso ai morsetti di uscita consente di **cambiare polarità in modo pratico** quando si passa dalla modalità di saldatura con fili animati o pieni.

Modalità di saldatura sinergica per una facilità di controllo a manopola singola. La macchina è in grado di selezionare la corrente e la tensione idonee in base alla velocità di avanzamento del filo (WFS) impostata dall'operatore.

Nota: è disponibile un catalogo di materiali completo per il segmento di mercato di destinazione.

Funzione Hot Start™ regolabile per gli innesci dell'arco nelle saldature Stick. Regola l'innescio ottimale della corrente in base alle applicazioni specifiche. La corrente aumenta automaticamente l'ampereaggio di uscita all'avvio del processo di saldatura.

La funzione integrata di salita/discesa della corrente per saldatura TIG offre un migliore innescio dell'arco e riduce la formazione di crateri.

La funzione integrata di rodaggio/cratera/bruciatura per saldatura MIG offre un migliore innescio dell'arco e riduce la formazione di crateri.

Pre-gas e post-gas regolabili per un migliore controllo da parte dell'operatore dei parametri del gas che influenzano la zona di saldatura.

Configurazione del pulsante selezionabile per consentire all'operatore di scegliere tra il metodo standard o 2T.



Garanzia di tre anni su parti e manodopera.



ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italia
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
ITW-Welding.com

Sede centrale Internazionale Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL.: +1 920 735 4554
FAX: +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Specifiche (Soggette a modifica senza preavviso.)



Tensione di alimentazione	Tecnica di saldatura	Gamma corrente/tensione DC	Prestazioni nominali (ciclo di lavoro)			Massima tensione a vuoto	Classe IP	Dimensioni	Peso netto
			100%	60%	35%				
230 V, monofase, 50/60 Hz	MIG	2–200 A 15–24 V	110 A 17,5 V	140 A 21,0 V	180 A 23,0 V	35 V	IP22S	A: 365 mm (14,4 in.) L: 237 mm (9,3 in.) P: 548 mm (21,6 in.)	16 kg (35 lb.)
	Stick	5–200 A 20,2–28 V	100 A 24,0 V	130 A 25,2 V	170 A 26,8 V	65 V			
	TIG	5–200 A 10–18 V	100 A 14,0 V	130 A 15,2 V	180 A 17,2 V	65 V			

Rulli trainafilo e guidafile

Dimensioni filo	Rullo trainafilo con scanalatura a V*	Rullo trainafilo con scanalatura a U**	Rullo trainafilo zigrinato con gola a V*	Ingresso guidafile
0,6/0,8 mm (0,023/0,030 in.)	156053051	—	—	156090026
0,8/1,0 mm (0,030/0,040 in.)	156053109	156053053	—	156090026
1,0/1,2 mm (0,040/0,045 in.)	156053052	—	156053110	156090026
1,2/1,6 mm (0,045/0,065 in.)	—	156053054	—	156090026

*Disponibile in acciaio con diametro di 30 mm. **Disponibile in nylon con diametro di 30 mm.

I rulli trainafilo devono essere selezionati sulla base dei seguenti utilizzi consigliati:

1. Rulli con scanalatura a V per fili duri.
2. Rulli zigrinati con gola a V per fili animati con rivestimento duro.
3. Rulli con scanalatura a U per fili animati in materiale o con rivestimento tenero.

Informazioni per l'ordine

Saldatrice	Cod. articolo	Descrizione	Qtà.	Prezzo
MPI 220P	059016014	230 V, monofase, 50/60 Hz. Include pinza		
Accessori				
Torcia TIG	WP-17VS4BXEY3GL	130 amp DC, 100 amp CA, ciclo di lavoro al 60%		
Torcia MIG	Q2010TB3DEQ	Ad aria, 200 A, 3 m (10 ft.). Consumabili TOUGH LOCK™		

Data:

Totale preventivo:

Distribuito da:

