



Synertech 6003-8003

400A — 500A

Weldtronic®

INVERTER SINERGICI
MULTIPROCESSO

ONDULEURS SYNERGIQUES
MULTIPROCÉDÉ

SYNERGIC MULTIPROCESS
INVERTERS

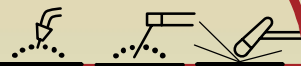
INVERTER SINÉRGICOS
MULTIPROCESO

- MIG-MAG
- PULSED ARC
- MMA
- ARC GOUGING



DIGITAL CONTROL





Synertech
6003-8003

CARATTERISTICHE
PRINCIPALI

Weldtronic®



- Riduzione al minimo degli spruzzi rispetto ad un pulsato convenzionale
- Partenza istantanea e massima stabilità dell'arco
- Compensazione +15% e -10% delle fluttuazioni della tensione di rete
- Saldatura in MAG PULSATO ad alta velocità senza incisioni (oltre 1,7 m/minuto)
- Selezione ottimizzata dei vari metodi di saldatura con controllo a microprocessori
- Ideale per l'applicazione a macchine automatiche ed a robots
- Arco pulsato altamente direzionale con eliminazione dei soffi magnetici
- Saldature in PULSED-MAG altamente estetiche anche con miscele standard
- Elevate caratteristiche di saldatura MMA
- Scelta del tipo di ciclo di lavoro: 2 Tempi - 4 Tempi - Crater Filler - Bi-Level
- Induttanza elettronica regolabile
- Burn-back personalizzabile, ma comunque sinergizzato
- Alto rendimento - consumi limitati - grande affidabilità
- Bassa rumorosità della ventilazione
- Nessun flusso d'aria dal frontale
- Trainafilo WF 390 a 4 rulli per un avanzamento preciso del filo di saldatura anche con fili di alluminio
- Voltmetro e amperometro digitale con funzione di "Hold"
- Visualizzazione spessore lamiera per impostazione sinergizzata del parametro di saldatura
- Visualizzazione velocità di avanzamento filo
- Fascio cavi generatore/alimentatore da m 3,5
- Arresto automatico dopo 4 minuti di pausa
- Circuiti ausiliari separati fisicamente dalle parti di potenza e dal flusso di ventilazione
- Visualizzazioni diagnostiche di funzionamento
- Protezioni termostatiche
- Ruote per una facile movimentazione
- Predisposti per applicazione torce Push-Pull
- Costruzione secondo le norme EN 60974-1 e EN 50199



Synertech
6003-8003

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Réduction au minimum des projections respect à un pulsé conventionnel
- Départ instantané et maximum stabilité de l'arc
- Compensation +15% et -10% des fluctuations de la tension de réseau
- Soudure en MAG PULSÉ à haute vitesse sans caniveaux (plus de 1,7 m/minute)
- Sélection optimisée des différents procédés de soudure avec contrôle à microprocesseurs
- Idéal pour l'application à machines automatiques et à robots
- Arc pulsé très concentré avec élimination des soufflages magnétiques
- Soudures en MAG PULSÉ très esthétiques même avec mélange de gaz standard
- Caractéristiques élevées de soudure MMA
- Choix du type de cycle de travail (2 Temps - 4 Temps - Palier final - Bi-level)
- Self électronique réglable
- Burn-back personnalisable, mais en tout cas synergisé
- Rendement élevé - consommation limitée - haute fiabilité
- Ventilation à bas bruit
- Pas de flux d'air du frontal
- Dévidoir WF 390 à 4 galets pour une avance précise du fil de soudure même avec fils d'aluminium
- Voltmètre et ampèremètre digitales avec fonction de "Hold"
- Visualisation de l'épaisseur de la tôle pour l'imposition synergisée du paramètre de soudure
- Visualisation de la vitesse d'avance de fil
- Faisceau source/dévidoir de 3,5 mètres
- Arrêt automatique après 4 minutes de pause
- Circuits auxiliaires séparés physiquement des composants de puissance et du flux de ventilation
- Visualisations diagnostiques de fonctionnement
- Protections thermostatiques
- Roues pour un déplacement aisé
- Prêdisposés pour connexion torches Push-Pull
- Normes de fabrication: EN 60974-1 et EN 50199





SynerTech
6003-8003

MAIN
FEATURES



DIGITAL CONTROL

- Reduction of the splatters to a minimum in comparison with conventional PULSED-ARC welding
- Instantaneous arc start and utmost arc stability
- +15% and -10% line voltage compensation
- High speed PULSED-MAG welding free from undercuts (over 1,7 m/min.)
- Optimized selection of the various welding processes microprocessor assisted
- Ideal source for robots and automatic welding machines
- High-directivity PULSED-ARC allowing easy welding not affected by magnetic blows
- High aesthetic PULSED-MAG joints even with standard gas mixtures
- High quality MMA
- Selection of the type of working cycle (2 Strokes - 4 Strokes - Crater Filler - Bi-level)
- Adjustable electronic inductance
- Burn-back customization, but always synergic
- High efficiency - power saving - high reliability
- Low noise ventilation
- No air flow from the front side
- Wire drive WF 390 with 4 rolls for a precise feed of the welding wire even with aluminium wires
- Digital voltmeter & ammeter with "Hold" function
- Digital reading of plate thickness for synergic setting of the welding parameter
- Digital reading of wire speed
- 3.5 m cable packings (power source to wire feeder)
- Automatic stop after 4 minutes pause
- Auxiliary circuitry physically separated from power assembly and air flow
- Display for working cycles and warnings
- Thermal protections
- Wheels for easy handling
- Ready for connection to Push-Pull torches
- Manufactured under EN 60974-1 & 50199 regulations



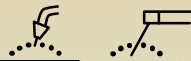
Synertech
6004-8004

CARACTERÍSTICAS
PRINCIPALES

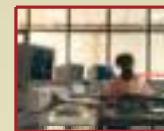
Weldtronic®

- Reducción al mínimo de las proyecciones respecto a un pulsado convencional
- Inicio instantáneo y máxima estabilidad del arco
- Compensación +15% y -10% de las fluctuaciones de la tensión de red
- Soldadura en MAG PULSADO a alta velocidad sin mordeduras (1,7 m/minuto)
- Selección optimizada de los diferentes procedimientos de soldadura con control a través de microprocesadores
- Ideal para la aplicación en máquinas automáticas y robots
- Arco pulsado muy direccional con eliminación de los soplos magnéticos
- Soldaduras en MAG PULSADO muy estéticas también con mezclas estándar
- Elevadas prestaciones de soldadura MMA
- Selección del tipo de ciclo de trabajo (2 Tiempos - 4 Tiempos - Crater Filler - Bi-level)
- Inductancia electrónica regulable
- Burn-back personalizable, pero siempre sinergizado
- Alto rendimiento - consumos limitados - gran fiabilidad
- Bajo ruido de la ventilación
- Ningún flujo de aire desde el frontal
- Unidad WF 390 de 4 rodillos para un avance preciso del hilo de soldadura incluso con hilos de aluminio
- Voltímetro y amperímetro digital con función de "Hold"
- Visualización del espesor de la chapa para elección sinergizada del parámetro de soldadura
- Visualización de la velocidad de avance del hilo
- Interconexiones generador/ alimentador de 3,5 metros
- Parada automática después de 4 minutos de pausa
- Circuitos auxiliares separados físicamente de las partes de potencia y del flujo de ventilación
- Visualización de diagnóstico de funcionamiento
- Protecciones termostáticas
- Ruedas para un traslado fácil
- Predispuestos para emplear antorchas Push-pull
- Construcción según las normas EN 60974-1 y EN 50199





Synertech
6003-8003



WELDTRONIC Welding & Cutting Equipments

Manufacturers of: Mig-Mag & Sinergic Pulsed-Mig • Tig-Dc, Ac/Dc & stick welding • Plasma Cutting

Weldtronic®

ACCESSORI A RICHIESTA

- Comando a distanza manuale con cavo da mt. 5
- Fascio cavi generatore/alimentatore da mt. 5, 10, 15
- Circuito di interfaccia per controllo parametri da robot
- Torce Push-Pull da 4, 8 mt.
- Cavo con pinza portaelettrodo da 5 mt.

OPTIONS

- Commande à distance manuel de 5 mètres
- Faisceau générateur/dévidoir de 5, 10 et 15 mètres
- Circuit d'interface pour le contrôle des paramètres par un robot
- Torches Push-Pull de 4 ou 8 mètres
- Pince porte-électrode avec câble de 5 mètres

OPTIONALS

- Remote hand control 5 m cable length
- 5, 10, 15 m cable packings (power source/wire feeder)
- Interface circuit for robot parameters control
- Push-Pull torches 4/8 m long
- Electrode-holder with 5 m cable

ACCESORIOS A PETICIÓN

- Mando a distancia manual con cable de 5 metros
- Interconexiones generador/alimentador de 5, 10, 15 metros
- Circuito de interfaz para control parámetros de robot
- Antorchas Push-Pull de 4/8 metros
- Cable con pinza portaelectrodo de 5 metros

CARATTERISTICHE TECNICHE

Synertech 6003

Synertech 8003

| | | | |
|----------------------------------|-----|-----------------------|--------|
| Alimentazione trifase | V | 400(50-60Hz) | |
| Corrente assorbita al 60% | A | 24 | 28,5 |
| Potenza assorbita al 60% | KVA | 17 | 19,7 |
| Potenza assorbita al 100% | KVA | 12,2 | 13,8 |
| Fusibile lento | A | 35 | 50 |
| Tensione secondaria max | V | 63 | 68 |
| Tensione secondaria sotto carico | V | 10/35 | 10/40 |
| Frequenza pulsato | Hz | 40÷500 | |
| Campo di regolazione (Pulsato) | A | 25÷400 | 25÷500 |
| Campo di regolazione (Mig/Mag) | A | 50÷400 | 50÷500 |
| Corrente massima al 40% | A | 400 | 500 |
| Campo di regolazione (Elettrodo) | A | 30/400 | 30/500 |
| Corrente massima al 60% | A | 365 | 450 |
| Corrente massima al 100% | A | 300 | 350 |
| Corrente massima al 100% (25°C) | A | 365 | 450 |
| Cos phi | | 0,97 | 0,99 |
| Classe di temperatura | | F | |
| Classe di protezione | | IP 23 | |
| Norme | | EN 60974-1 - EN 50199 | |

Alimentatore filo WF 390

| | | | |
|---------------------|-----|--------------|---------------|
| Gamma di velocità | mpm | 0,7÷22 | |
| Ø fili utilizzabili | mm | 0.8 - 1 | 0.8 - 1 - 1.2 |
| | | 1.2 - 1.6 Al | 1.6 - 2.4 |
| Alimentazione | V | 24 & 42 | |

PESI

| | | | |
|--|----|----|-----|
| Generatore completo di gruppo di raffreddamento ad acqua | Kg | 75 | 90 |
| Alimentatore filo | Kg | 24 | 26 |
| Generatore con alimentatore e gruppo di raffreddamento | Kg | 99 | 116 |

DIMENSIONI

| | | |
|--|----|---------------|
| Generatore completo di gruppo di raffreddamento ad acqua | cm | 46x92x103 (h) |
| Alimentatore filo | cm | 32x70x50 (h) |
| Generatore con alimentatore e gruppo di raffreddamento | cm | 46x92x150 (h) |

www.weldtronic.it

info@weldtronic.it