

Code de Commande: JM-452SWC

PRO MIG 450 Multi Process Separate Water Cooled

Caractéristiques Principales

- Onduleur IGBT MIG/MAG MMA
- Ampère digital et voltmètre
- Cycle de travail élevé
- Moteur de dévidage 4 galets
- Circuit de contrôle avancé
- Convient aux fils de soudure de 0,8, 1,0, 1,2 et 1,6 mm
- Fonction de contrôle & fonction d'avancement du fil
- Interrupteur 2T/4T
- LED d'alimentation et d'état
- Fonction de contrôle de gaz
- Inductance variable
- Chariot porte-bouteille de gaz pleine taille

Caractéristiques Techniques

Alimentation	AC 400V - 50/60 Hz triphasée	
I _{eff} (A)	27	
Puissance max. (kVA)	18.7	
Plage de Réglage de Tension (V)	15 - 40	
Courant de Soudage (A)	MIG 60 - 450	MMA 30 - 400
Facteur de Marche à 40°C	400A @ 100%	
Tension à Vide (V)	65	
Taille de Bobine de Fil	1 - 18	
Rendement (%)	85	
Facteur de Puissance	0.91	
Classe de Protection/Isolation	IP21S/F	
Dimensions (LxWxH mm)	1020 x 505 x 1460	
Poids (Kg)	108	

Options Accessories

Numéro de pièce	Description
* T501-3	Torche 3M T501
T501-4	Torche 4M T501
WC-3-05	Câble porte-électrode 5M
10036428	Rouleau de rainure en V 0,8/1,0
* 10039481	Rouleau de rainure en V 1.0/1.2
10029314	Rouleau de rainure en V 1.2/1.6
10029899	Rouleau de rainure en U 0.8/1.0
10016532	Rouleau de rainure en U 1.0/1.2
3080915	Rouleau de rainure en U 1.2/1.6
10029903	Rouleau de FCW 1.2/1.6

* Livré en Standard

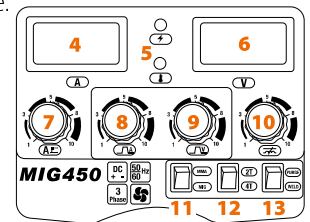
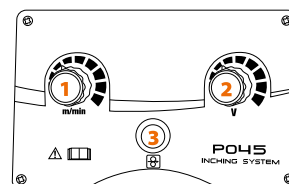
Complète avec: Torche MIG, tuyau de gaz, retour plomb & pince,
5m câble d'interconnexion, Unité de 4 rouleaux d'alimentation du fil,
Unité de refroidissement d'eau et chariot



Le Jasic MIG 452 Separate, équipé de composants IGBT puissants, de compteurs numériques et de capacités de traitement multiples, offre d'excellentes caractéristiques de soudage et des performances robustes et fiables.

Cet onduleur triphasé de haute qualité, refroidi par eau, délivre 400 ampères pour un facteur de marche de 100%, faisant du MIG 450 un excellent choix pour les fabricants industriels les plus exigeants.

Doté d'un circuit MIG unique (circuit de contrôle des caractéristiques dynamiques de soudage), il fournit un arc stable, peu de projections, un excellent aspect de la soudure et une grande efficacité de soudage.



- | | |
|--|---|
| 1 Bouton de contrôle de la vitesse d'alimentation du fil | 8 Contrôle du courant de cratère |
| 2 Contrôle de tension | 9 Molette de contrôle de cratère de tension |
| 3 Bouton d'avancement du fil | 10 Bouton d'inductance |
| 4 Afficheur digital d'ampérage | 11 Interrupteur de selection 2T/4T |
| 5 Indicateur d'avertissement | 12 Interrupteur de purge de gaz |
| 6 Affichage digital de tension | 13 Sélection de modes de fonctionnement |
| 7 Bouton de commande de courant en MMA | |