

MIG - MAG (Metal-arc Insert Gas)-(Metal-arc Active Gas)

QUEEN 180

5T5.180.102



5 KG
INSIDE

15 KG
EXTERNAL
SUPPORT

WELDING PROCESS

- MIG/MAG
- MIG/MAG BRAZING
- MMA
- TIG SCRATCH DC

APPLICATIONS

- Building Sites
- Medium-Light Carpentry
- Maintenance
- Repair
- Assembly
- Installation
- Machinery Construction

- Automotive
- Agriculture
- Craft Industry

MATERIALS

- Unalloyed Steel
- Low-Alloy Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel
- Galvanized Steel
- Aluminium Alloys
- Copper Alloys

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG
- MIG/MAG BRAZING
- MMA
- TIG SCRATCH DC

APPLICAZIONI

- Cantieristica
- Carpenteria medio-leggera
- Manutenzione
- Riparazione
- Montaggio
- Installazione
- Costruzione macchinari

- Automotive
- Agricoltura
- Settore artigianale

MATERIALI

- Acciai non legati
- Acciai basso legati
- Acciai legati
- Acciai inossidabili
- Acciai zincati
- Leghe d'alluminio
- Leghe di rame



			QUEEN 180		
			MIG - MAG	MMA	
Supply voltage Tensione Alimentazione			230 V		
Output range Campo di regolazione			20 A - 180 A	20 A - 130 A	
Duty Cycle	30%		180 A ^(35%)	130 A ^(35%)	
	60%		155 A	120 A	
	100%		120 A	100 A	
Open circuit voltage Tensione a vuoto			60 V		
Frequency Frequenza di rete			60 Hz	60 Hz	
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato			16 A	16 A	
Max. connected power Pot. massima assorbita			4.0 KvA	2.9 KvA	
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento			6.7 KvA	4.9 KvA	
Cos φ			0.7		
Protection classification Tipo di protezione			IP 21 s		
Insulation class Classe isolamento			H		
Rolls Rulli trainafilo			2	-	
Wire speed Velocità del filo			2 ÷ 15 m/min	-	
Torch connection Collegamento torcia			Euro	Dinse	
Dinse			25 mm²		
Weight Peso			15 Kg		
Dimensions (WxLxH) Dimensioni			220X560X420 mm		
Wire Filo	Ø	Electrode Elettrodo	Ø mm	0.6 - 1.0	1.5 - 3.25
			Cell. Ø mm	-	-
Features - Funzioni					
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking			- / - / -	• / • / •	
Synergic SG ₂ - AL-SI - AL-MG CuSi ₃			-	-	
TIG torch connection Comando consenso TIG			-	-	
Pre gas / Post gas			Automatic	-	
Start / end current Corrente iniziale / finale			-	-	
Slope up / down Rampa di salita / discesa			-	-	
Double short Doppio short			-	-	
Job Save			-	-	

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

QUEEN 180

- 2 rolls wire feeder motor • Rolls 0.6/0.8 • Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafilo 2 rulli • Rullino 0.6/0.8 • Imballo in cartone.