FT

Spécification

Gala Mig 3500 i

Equipement de soudage inverter multiprocessus synergique.

Réf. : 42500100

Code : FT42500100_v0

Date : 08/05/2024





Description :
Source de courant pour le soudage multiprocessus à l'onduleur avec régulation synergique. Machine compacte avec dévidoir intégré dans le générateur.

Utiliser :
Utilisation professionnelle. Soudage à l'arc MIG/MAG standard des aciers normaux, des aciers inoxydables et de l'aluminium. Recommandé pour les travaux avec des fils jusqu'à 1,2 mm. Mode de soudage avec électrode enrobée (MMA).

L'alimentation :
3Ph. 400V -50/60Hz

Caractéristiques techniques de base

Tension d'alimentation (U_1)	3Ph 400 V ± 10% - 50/60 Hz
Courant d'entrée effectif (I_{1eff}) / maximum (I_{1max})	17 / 22 A
Puissance apparente effective (S_{1eff}) / maximale (S_{1max})	11,8 / 15,2 kVA
Technologie de l'alimentation électrique	Onduleur IGBT
Efficacité	87%
Plage de contrôle continu U_2 MIG/MAG	10 ÷ 40 V
Plage de régulation continue I_2 MMA	30 ÷ 350 A
Vitesse maximale du fil v_h	24 m/min
Tension en circuit ouvert U_0	81 V
Tension à vide réduite U_R (MMA)	12 V
Facteur de service 40ºC MIG/MAG	350 A / 60%
	300 A / 100%
Facteur de marche 40ºC MMA	350 A / 60%
	270 A / 100%
Système de dévidoir à fil	4 Roulettes
Fil applicable Ø	0,8 ÷ 1,0 ÷ 1,2 mm
Bobines de fil	15 kg. Diam. 200/300 mm
Dimensions (largeur x hauteur x longueur)	550 x 770 x 920 mm
Type de connecteur de soudage	Dinse femelle 35-50 mm^2
Indice de protection mécanique (IP)	IP 21
Poids	54 kg

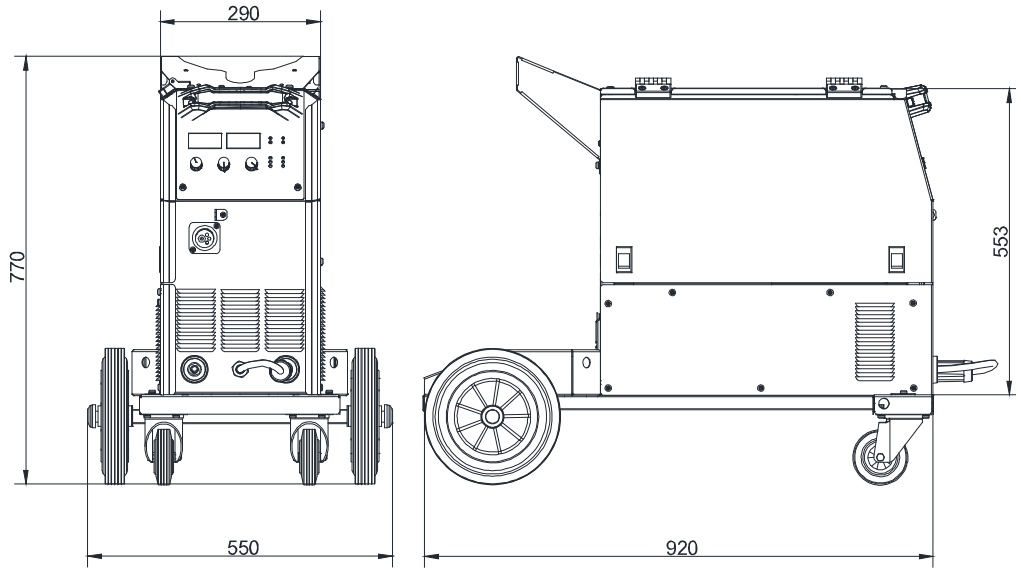
SELON LES NORMES UNE-EN 60974-1

Principaux avantages :

- Système compact. Service intensif : 350 A /60% - 270 A /100%.
- Soudage MIG-MAG de fils solides de Ø 0,8-1,0-1,2 mm.
- Soudage MIG-MAG de fils fourrés. Changement de polarité.
- Soudage MMA. Fonction VRD
- Régulation synergique de la puissance. Facilité d'utilisation
- Affichage numérique pour le contrôle et la lecture des paramètres
- Moteur de traction avec système de roulette à 4 engrenages.

Accessoires intégrés de série	
Référence	**Description**
302007	Tuyau de gaz de protection Diam. 6 mm; 1.5 m
43812219	Câble de terre 1x35 mm2 - 4 m
42416121	2 roulettes 0.8-1.0 mm "V"
42416122	2 roulettes 1.0-1.2 mm "V"
Accessoires recommandés	
Référence	**Description**
42416127	1,0-1,2 mm roulettes en "U"
42416128	1,0-1,2 mm Roulettes "moletées"

Dimensions générales



Plaque signalétique

gala gar WELDING CE		GALAGAR S.L.		
		CIF B- 50/045285		
		50.014 ZARAGOZA SPAIN		
TYP: GALA MIG 3500i				
REF: 425.00.100				
3~		UNE-EN 60974-1		
	30 A/ 15,5 V - 350 A /31,5V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	300A
		U_2	31,5V	29,0V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 21 A	
			I_{1eff} = 17 A	
	30 A/ 21,2 V - 350 A /34,0 V			
	— — —	X	60%	100%
S	U_o = 81 V	I_2	350A	270A
	U_R= 12 V	U_2	34,0V	30,8V
3~50/60 Hz	U_1 400 V		I_{1max} = 22 A	
			I_{1eff} = 17 A	

Contrôle numérique synergique



Fonction ou caractéristique	COMMANDE
Procédé MIG-MAG standard. Régulation manuelle	**Bouton-poussoir A**
Procédé MIG-MAG standard. Régulation synergique	**Bouton-poussoir A**
Programmes synergiques MAG Fe CO2	Bouton-poussoir B
Programmes synergiques MAG Fe Galvanisé	Bouton-poussoir B
Programmes synergiques MAG Fe Ar-CO2	Bouton-poussoir B
Sélection Diamètre du filet	Bouton-poussoir C (0,8 - 1,0 - 1,2 mm)
I2 (A) régulation du soudage MIG-MAG Int.	Commande E
Lecture MIG-MAG I2(A)	Affichage H
Régulation U2 (V) Mode manuel MIG-MAG	Commandement F
Correction U2 (V) Mode synergique MIG-MAG)	Commandement F
Lecture consignée U2(V)	Affichage I
Contrôle/correction électronique de la dynamique de soudage	Commandement G
Contrôle du cycle 2T-4T	Commandement D
Système de changement de polarité	Par le câble frontal
Voltmètre-ampèremètre numérique	Affichages (H-I)
Processus de soudage MMA	**Bouton-poussoir B**
I2 (A) Réglementation du soudage MMA Int.	Commande E
Lecture de I2(A) rapportée MMA	Affichage H