

Gala Mig 2700 i

Poste à souder inverser multi-procédé. Régulation synergique.



CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Description :

Générateur de soudage multi-procédé MIG/MAG – MMA. Onduleur à régulation synergique. Machine compacte avec dévidoir intégré.

Utiliser :

Utilisation professionnelle. Soudage MIG/MAG des aciers normaux, des aciers inoxydables et de l'aluminium. Recommandé pour le travail avec des fils de 1,0-1,2 mm. Mode de soudage avec électrode enrobée (MMA).

Alimentation électrique :

3Ph. 400V -50/60Hz

Principales caractéristiques

- Système compact. Usage intensif : 190 A / 100 % - 270 A / 50 %.
- Soudage MIG-MAG de fils pleins 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 réglage et la lecture des paramètres.
- Moteur de dévidage à 4 galets.

Intensité/facteur de marche :

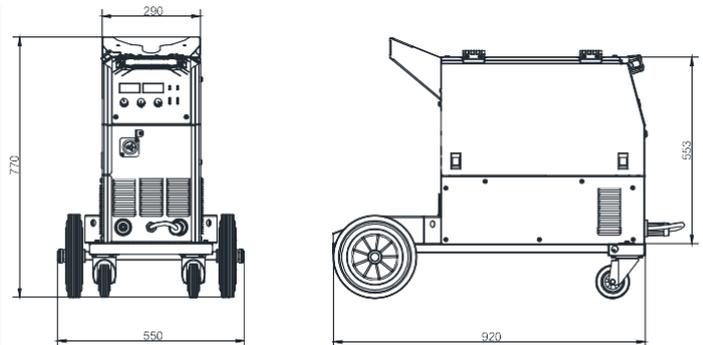
190 A / 100% - 270 A / 50%



Principales caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques	GALA MIG 2700 i
Tension d'entrée U_1 (50/60hz)	(3 Ph) 400V±10%
Courant d'entrée maximal I_{1max}	20.5A
Courant d'entrée effectif I_{1eff}	13 A
Technologie Alimentation	INVERTER IGBT
Efficacité	86 %
Procédés de soudage	MIG-MAG / MMA
Plage de régulation $I_{2min} \div I_{2max}$	20÷270A
Courant de soudage I_2 100%	190 A / 100 %
Courant de soudage maximal I_{2max}	270 A / 50 %
Tension de soudage $U_{2min-U2max}$	15 - 32 V (en continu)
Diamètres de fils soudables	0,8 - 1,0 - 1,2 mm
Types de bobines de fil	Diam. 200/300 mm
Système de dévidage	4 galets
Vitesse maximale du fil	24 m/min
Ventilation	FORCE
Type de connecteur à souder	Femelle 35-50
Dimensions totales (↔↗) mm	770x550x920
Poids	53 Kg

SELON LES NORMES UNE-EN 60974



Accessoires intégrés de série	
Référence	Description
302007	Tuyau de gaz de protection Diam 6 mm ; 1.5 mt
43812219	Câble de terre 1x35 mm ² - 4 mt
42416121	Roulette 0,8-1,0 mm "V".
Accessoires recommandés	
Référence	Description
880036P	Torche MIG 36 M8
EMIG	Consommables pour torche MIG 36 en mallette
37600000	Détendeur EN-2 Ar-CO ₂ (315 kg/cm ² 28 L/min)
35500000	Économiseur ARGON-MEZCLA (MOD. ECONOGALA)
5998F	Masque Gasweld Dark
42416122	Galets 1,0-1,2 mm en "V"
42416127	Galets 1,0-1,2 mm en « U »
42416128	Galets 1,0-1,2 mm "crantés".

CONTRÔLE NUMÉRIQUE SYNERGIQUE



Fonction ou caractéristique	COMMANDE
Procédé MIG-MAG standard. Régulation manuelle	Pusador A
Procédé MIG-MAG standard. Régulation synergique	Pusador A
Programmes synergiques MAG Fe CO ₂	Bouton-poussoir B
Programmes synergiques MAG Fe Galvanisé	Bouton-poussoir B
Programmes synergiques MAG Fe Ar-CO ₂	Bouton-poussoir B
Sélection Diamètre du fil	Bouton poussoir C (0,8 - 1,0 - 1,2 mm)
I ₂ (A) régulation du soudage MIG-MAG Int.	Commande E
Lecture MIG-MAG I ₂ (A)	Affichage H
Régulation U ₂ (V) Mode manuel MIG-MAG	Commandement F
Correction U ₂ (V) Mode synergique MIG-MAG)	Commandement F
Lecture consignée U ₂ (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	Commandement B
I ₂ (A) Réglementation du soudage MMA Int.	Commande E
Lecture de I ₂ (A) rapportée MMA	Affichage H