

Phoenix 355 Progress puls HP MM TKM




- Générateur de soudage à onduleur compact avec compact intégré
- **Procédés et fonctions**
- Équipé sans supplément avec des courbes de EWM caractéristiques Synergic pour forceArc, forceArc puls, rootArc, rootArc puls et superPuls
- Équipé sans supplément avec des courbes de caractéristiques Synergic pour le soudage GMAW de l'acier/du CrNi/de l'aluminium
- Convient sans supplément pour le soudage à l'électrode enrobée, le soudage TIG et le gougeage
- |forceArc -
- Arc puissant à température réduite et direction stable avec pénétration en profondeur pour le niveau de puissance supérieur
- |Arc pulsé -
- arc pulsé contrôlé et exempt de courts-circuits pour toutes les positions
- Programmes réglables individuellement par tâche de soudage (JOB)
- Fonctions réglables de cratère de début et de fin de cordon de soudure
- Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)
- Synergic ou soudage manuel
- **Vos avantages**

all in

- Pas d'achat supplémentaire de courbes de caractéristiques, toutes les courbes de caractéristiques pour ce type de machine sont fournies départ usine
- Refroidi au gaz ou refroidi à l'eau en option avec refroidisseur cool 50 U40
- Coffret dévidoir 4 galets haute précision et puissant EWM eFeed pour le dévidage sûr de tous les fils pleins et fourrés
- Équipé de galets UNI 1,0 – 1,2 mm pour l'acier faiblement à hautement allié
- Diamètre de la bobine de fil jusqu'à 300 mm/D300, 200 mm/D200 possible avec adaptateur
- Économie de courant grâce à un rendement élevé et à la fonction de veille
- Possibilité de connexion d'une commande à distance et d'une torche fonctionnelle
- Changement simple et sans outils de la polarité de soudage
- Surveillance du contact à la terre (protection PE)
- Protection contre les projections d'eau IP23
- En option, connexion au logiciel ewm Xnet via LAN ou passerelle Wi-Fi
- Interface PC pour logiciel PC300 XQ
- Très bon refroidissement de la torche et par conséquent économie sur les pièces d'usure de torche grâce à une pompe centrifuge performante et à un réservoir d'eau de 5 litres (refroidisseur cool50)
- Support de torche pratique compris dans la livraison
- Pack PV QMOS pour certification jusque EXC2 inclus selon EN 1090 et pour le soudage d'aciers non alliés jusque S355 inclus

FICHE TECHNIQUE

Phoenix 355 Progress puls HP MM TKM

Modèle	Phoenix 355 puls
Plage de réglage du courant de soudage	5 A - 350 A
Facteur de marche 40 °C	350 A / 40 %
	300 A / 60 %
	270 A / 100 %
Tension à vide	79 V
Tension réseau	3 x 400 V
Tolérances	-25 % jusque +20 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puissance de générateur recommandée	18,8 kVA
Vitesse de dévidage du fil	0.5 m/min - 25 m/min
	19.68 ipm - 944.88 ipm
Équipement en galets départ usine	1,0-1,2 mm UNI / Acier
Diamètre de bobine	D200 / D300
Raccordement de la torche	Raccord Euro
Type de protection	IP23
Marquage de sécurité	
Classe CEM	A
Dimensions (L x B x H)	636 mm x 298 mm x 482 mm
	25 inch x 11.7 inch x 19 inch
Poids	36 kg
	79.4 lbs
Normes	CEI 60974-1, -5, -10 CL.A