

WIRE FEEDER

I-TFF REV PULSED



			I-TFF REV PULSED		
Codice	Code		ITFF00001	ITFF00002	ITFF00003
Tensione di alimentazione	Input voltage	50/60 Hz	230 V	24 V	48 V
Fili	Wire	mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Ritardo in partenza	Delay Start	Sec.	0/10	0/10	0/10
Tempo di lavoro	Working Time	Sec.	0,2/10	0,2/10	0,2/10
Tempo pausa	Pause time	Sec.	0,2/20	0,2/20	0,2/20
Velocità massima del filo	Max wire speed	m-min.	8	8	8
Potenza assorbita	Absorbed power	VA	60	-	-
Classe di protezione	Protection class	IP	23S	23S	23S
Dimensioni	Dimensions	L mm	700	700	700
		W mm	310	310	310
		H mm	420	420	420
Peso	Weight	Kg	17	17	17

Campi di utilizzo

- Carpenteria leggera
- Carpenteria medio-pesante
- Industria automobilistica
- Lavorazione lamiere
- Edilizia
- Carrozzeria
- Manutenzioni ordinarie

Workplaces

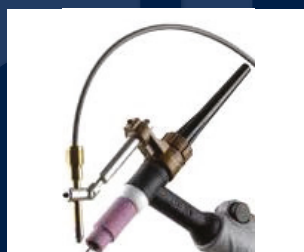
- Lightweight carpentry
- Medium carpentry
- Automotive industry
- Sheet metal working
- Constructions
- Car bodywork
- Ordinary maintenance

Caratteristiche tecniche e accessori - Technical details and accessories



Traino 4 rulli in alluminio

Aluminium Feed plate 4 rolls



Kit torcia TFF 18/26-20

Kit torch TFF 18/26-20



Kit connettori TFF 4 e 5 poli
M.V. + serracavo

Kit connectors TFF 4 and 5 pins
Male + cable clamp

I-TFF REV PULSED

WIRE FEEDER



Versione con sistema di raffreddamento
Water cooling system version

Questo trascinabile è stato studiato per alimentare con materiale d'apporto la saldatura del TIG. Quando viene premuto il pulsante torcia, dopo un tempo di ritardo regolabile, comincia a fuoriuscire il filo con velocità impostata. L'alimentazione del filo può essere costante oppure intermittente. In quest'ultimo caso si devono impostare i tempi di lavoro e di riposo. Al termine della saldatura, quando viene rilasciato il pulsante torcia, il filo d'apporto si ritrae in modo che non si incollì al bagno di saldatura. Vantaggi rispetto all'impiego a bacchetta: posizione più riposante per l'operatore che libera la mano, costo inferiore dei materiali d'apporto, aumento della possibilità di impiego, saldature di migliore qualità sia estetica che meccanica, aumento della produttività.

This wire feeder has been designed to feed cold wire with TIG process. When the torch button is pressed, after an adjustable delay-time, the wire starts coming out with the present feeding speed. The wire feeding can be continuous or intermittent. In case of intermittent feeding, the feeding and pause time must be set. When welding is over and the torch button is released, the wire is retracted so that it does not stick to the welding bath. Its characteristics: a more comfortable welding position for the welder as, partially, he frees hand; the use of less expansive welding material; an increase of the possibilities of using TIG mode, in place of different solutions; a higher quality of the weld bead; a higher productivity.