

MIG - JOB Series

Il controllo delle saldatrici inverter **JOB** offre un utilizzo semplice ed intuitivo. E' sufficiente impostare il materiale e le dimensioni del filo per regolare automaticamente tutti gli altri parametri.

Tramite **SD Card** è possibile aggiornare il software aggiungendo nuovi programmi sinergici.

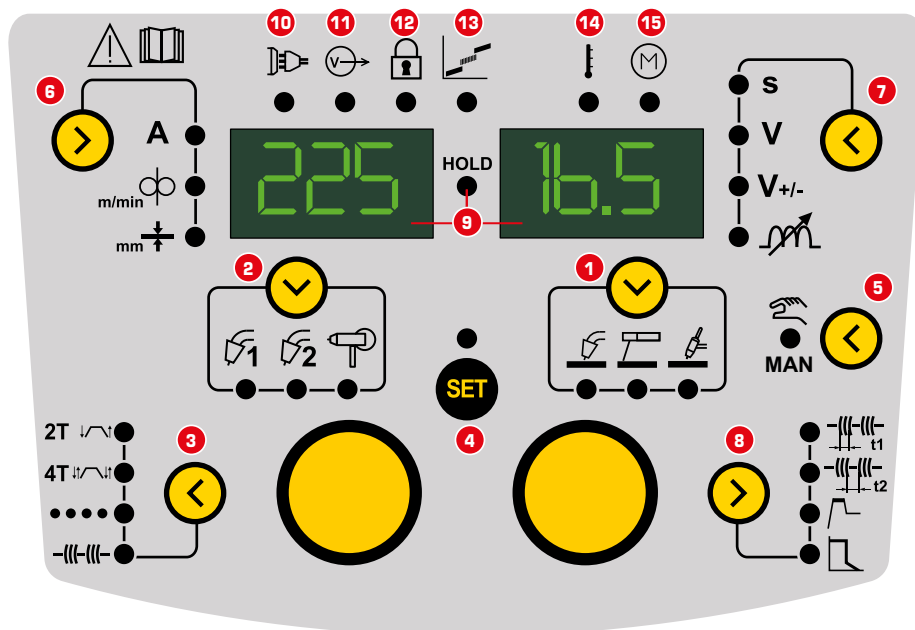
Saldatura MIG, TIG ed MMA rendono la macchina molto flessibile.

A seconda dei modelli è previsto l'utilizzo di una o più torce.

The **JOB** inverter welding machines control offers a simple and immediate use. It is enough to set the material and the wire size to adjust automatically all other parameters.

Thanks to the **SD Card** reader, it is possible to update the software adding new synergic welding programs.

MIG, TIG and MMA welding processes make the machine very flexible. Depending on the model, it is possible to connect one or more MIG torches.



Caratteristiche

- 1 Selezione processo di saldatura**
 - MIG - MAG / MMA / TIG
- 2 Selezione torcia**
 - MIG1 / MIG2 / Spool Gun 1 - Spool Gun 2*
- 3 Selezione modalità di saldatura MIG**
 - 2 tempi (2T) / 4 tempi (4T) / Spot (puntatura) / Stitch (tratteggio)
- 4 Selezione programma sinergico MIG**
 - Materiale, diametro filo e gas di protezione
- 5 Selezione funzionamento manuale MIG**
- 6 Selezione parametri**
 - Sinergico: selezione spessore materiale o regolazione Amp o velocità del filo
 - Manuale: regolazione velocità filo
- 7 Selezione parametri:**
 - Sinergico: aggiustaggio della tensione di saldatura ed induttanza
 - Manuale: regolazione della tensione di saldatura ed induttanza (Abilitazione della regolazione dei tempi di saldatura e pausa)
- 8 Regolazione parametri**
 - Saldatura MIG: tempo di saldatura e pausa nella modalità spot e stitch;
 - Saldatura MMA: regolazione hot start, arc force
- 9 Amperometro / Voltmetro durante la saldatura. Led hold acceso: valore medio dei parametri utilizzati al termine della saldatura.**
- 10 Spia tensione di alimentazione**
- 11 Spia tensione sulle prese**
- 12 Spia di blocco tastiera attivato**
- 13 Spia di parametri saldatura non ottimali (MIG)**
- 14 Spia protezione termica**
- 15 Spia sovraccarico motore trainafilo**

* Valori differenti a seconda dei modelli

Features

- 1 Selection of welding process**
 - MIG - MAG / MMA / TIG
- 2 Torch selection**
 - MIG1 / MIG2 / Spool Gun 1 - Spool Gun 2*
- 3 MIG welding mode selection**
 - 2-stroke (2T) / 4-stroke (4T) / Spot (spot-welding) / Stitch
- 4 MIG synergic program selection**
 - Material, wire diameter and gas
- 5 MIG manual welding mode selection**
- 6 Parameters selection**
 - Synergic: selection of material thickness or adjustment of Amp or wire speed
 - Manual: wire speed adjustment
- 7 Parameters selection**
 - Synergic: welding voltage and inductance fine setting
 - Manual: welding voltage and inductance adjustment (Enabling the adjustment of welding and pause times)
- 8 Parameters adjustment**
 - MIG welding: welding and pause times in Spot and Stitch modes;
 - MMA welding: hot start and arc force adjustment
- 9 Ammeter / Voltmeter during welding. With "hold" indicator light on: average value of the parameters at the end of the welding process.**
- 10 Power supply indicator light**
- 11 Voltage on the sockets indicator light**
- 12 Keypad lock indicator light**
- 13 Non-optimal welding parameters (MIG) indicator light**
- 14 Thermostatic protection indicator light**
- 15 Wire feeder motor overload indicator light**

* Different values depending on the models