

MGT200



- **Generatore multifunzione ad inverter, con trainafilo incorporato, controllato da microprocessore, per saldatura a filo continuo (MIG/MAG) con sinergia, TIG DC con innesco HF o LIFT ARC ed elettrodo (MMA).**
- **Microprocessor-controlled inverter-based multipurpose power source, with built-in wire feeder, for MIG/MAG synch-welding, DC TIG welding with HF or LIFT ARC start, and MMA welding.**
- **Generador multifuncionales inverter con devanadora de hilo incorporada y controlado por microprocesador, para soldadura con hilo continuo (MIG/MAG) con sinergia, TIG DC con cebado HF o LIFT ARC y electrodo (MMA).**
- **Générateur onduleur multifonctions, avec système d'entraînement du fil incorporé, commandé par microprocesseur, pour soudage à fil continu (MIG/MAG) avec synergie, TIG CC avec amorçage HF ou LIFT ARC et électrode (MMA).**
- **Digital gesteuerte Mehrzweckinverterstromquelle mit eingebautem Drahtvorschubgerätee zum MIG/MAG-Synchrnschweißen, WIG-Schweißen mit HF- oder Berührungszündung (LIFT ARC) und Elektrodenschweißen (MMA).**





Pannello comandi generatore

Power source front panel

Panel frontal del equipo

Panneau frontal générateur

Schneidanlageschaltfeld

- 1 • **LED macchina accesa**
 - Machine-ON LED
 - LED equipo encendido
 - LED poste branché
 - Vorhandene netzspannung
- 2 • **LED protezione termica, sovratensione, sottotensione**
 - Overheat, overvoltage and undervoltage protection LED
 - LED de protección térmica, de sobretensión y subtensión
 - LED des dispositifs de protection thermique, surtension, sous-tension
 - Überlastungsschutz, Über- und Unterspannungsschutz
- 3 • **LED tensione in uscita**
 - Output live LED
 - LED tension en salida
 - LED tension en sortie
 - Schweißkreis unter Spannung
- 4 • **LED modalità set**
 - Sel mode LED
 - LED modalidad set
 - LED modalité set
 - Einstell-Modalität
- 5 • **Potenzimetro della corrente di saldatura (TIG/Elettrodo); potenziometro della velocità filo (MIG). Selettore parametri.**
 - Welding current potentiometer when in TIG or MMA; wire speed potentiometer when in MIG. Parameter selector.
 - Potenciómetro de la regulación de la corriente en soldadura en TIG o Electrodo; potenciómetro de la velocidad del hilo en MIG. Selector de los parámetros.
 - Potentiomètre du réglage du courant de soudure en TIG ou Electrode; potentiomètre du réglage de la vitesse du fil en MIG. Sélecteur des paramètres.
 - Schweißstrompotentiometer (WIG / Elektrodenschweißen); Schweißdrahtgeschwindigkeitspotentiometer (MIG). Schweißparameterwähler.
- 6 • **Potenzimetro della tensione di saldatura in MIG; selettore della modifica dei parametri su display LCD.**
 - Arc voltage potentiometer when in MIG. Parameter change selector on LCD display.
 - Potenciómetro de la tensión del arco en MIG. Selector del cambio de los parámetros su display LCD.
 - Potentiomètre de la tension d'arc en MIG. Sélecteur du changement des paramètres sur afficheur LCD.
 - Schweißspannungspotentiometer (beim MIG-Schweißen). Wähler zur Parameteränderung auf dem LCD Anzeiger
- 7 • **Selettore della funzione prescelta (TIG pulsato / TIG / Electrodo / MIG / MIG con programmi)**
 - Welding mode selector (pulsed TIG / TIG / MMA / MIG / Programmed MIG)
 - Selector tipo de soldadura (TIG Pulsado / TIG / Electrodo / MIG / MIG con programas)
 - Sélecteur type de soudage (TIG Pulsé / TIG / Electrode / MIG / MIG avec programmes)
 - Schweißverfahrenwähler (Puls-WIG / WIG / Elektroden / MIG / voreingestelltes MIG-Schweißen)
- 8 • **Selettore modalità di funzionamento (2T/4T/3 livelli)**
 - Operating mode selector (2-step/4-step/3 level mode)
 - Selector modo de funcionamiento (2T/4T/3 niveles)
 - Sélecteur modalit  de fonctionnement (2T/4T/3 niveaux)
 - Betriebsartwähler (2-Takt/4-Takt/3-Stufen)
- 9 • **Display impostazione parametri**
 - Parameter set displays
 - Display puesta en marcha de los parámetros
 - Afficheur mise en route des paramètres
 - Anzeiger der einzustellenden Parameter



MGT200 + CW4 + PR4



MGT200 è il nuovo generatore multifunzionale, con trainafilo 2 rulli incorporato, utilizzabile nella saldatura a filo continuo MIG/MAG (di acciaio, inox e alluminio), nella saldatura TIG con innesco tramite HF o LIFT ARC e nella saldatura con elettrodi rivestiti (MMA).

La tecnologia ad inverter e la particolare cura costruttiva hanno permesso la riduzione del peso, degli ingombri e dell'assorbimento energetico senza penalizzare l'affidabilità e le prestazioni. Il processo di saldatura controllato dal microprocessore migliaia di volte al secondo, consente una saldatura stabile, con un'eccezionale dinamica (anche ai minimi amperaggi), quasi esente da spruzzi e con un innesco dell'arco perfetto.

Il pannello comandi, dotato di ampio display LCD, è completamente digitale e consente una facile selezione del tipo di procedimento. L'impostazione semplice ed accurata, assieme alla rilevazione continua dei parametri in saldatura, assicura qualità e ripetitività del processo. Nella saldatura MIG/MAG la funzione SINERGIA permette un'impostazione dei parametri semplicemente selezionando il tipo, il diametro del filo e il gas utilizzato.

MGT200 is the newest multipurpose power source, with built-in 2-roller wire feeder, for MIG/MAG welding (of steel, stainless steel and aluminium), TIG welding with HF or LIFT ARC start, and MMA welding

The inverter technology and the special design features have contributed to the reduction in weight and size, as well as in absorbed power, without penalizing their reliability and performance. The welding process, controlled by the microprocessor thousands of times per second, ensures stable and almost spatter-free welding, exceptional dynamics (even at low amperage), and perfect arc start.

The fully digital control board, equipped with a wide LCD display, facilitates the selection of the type of welding process. The simple and accurate setting, as well as the continuous detection of the welding parameters, assures process quality and reproducibility.

In MIG/MAG SYNCH welding operation, the parameters are simply set by selecting the wire type and diameter, and the gas to be used. In order to suit the different users' needs, all parameters can be set and modified

MGT200, es el nuevo generador multifuncional con devanadora de hilo 2 rodillos incorporada utilizable en la soldadura con hilo continuo MIG/MAG (de acero, acero inoxidable y aluminio), en la soldadura TIG con cebado HF o LIFT ARC y en la soldadura con electrodos revestidos (MMA). La tecnología inverter y el particular esmero en la construcción han permitido la reducción del peso, del bulto y de la absorción energética sin penalizar la fiabilidad y las prestaciones. El proceso de soldadura, controlado por el microprocesador miles de veces al segundo, permite obtener una óptima estabilidad con una excepcional dinámica (incluso desde los mínimos amperajes) casi sin salpicaduras y con un cebado de arco perfecto. El panel de mandos, dotado de un amplio display LCD y completamente digital, permite seleccionar fácilmente el tipo de procedimiento. La regulación simple y escrupulosa, junto con la registraci3n continua de los parámetros de soldadura, aseguran calidad y reiteraci3n del proceso. En la soldadura MIG/MAG la funci3n SINERGIA permite regular los parámetros seleccionando simplemente el tipo, el diámetro del hilo y el gas utilizado. Para adaptarse a las diversas exigencias del usuario, es posible, de todas maneras,

MGT200 est le nouveau g3n3rateur multifonctions, avec syst3me d'entraînement du fil 2 galets incorpor3, utilisable pour le soudage avec fil continu MIG/MAG (en acier, inox et aluminium), pour le soudage TIG avec amorçage par HF ou LIFT ARC e pour le soudage avec 3lectrodes enrob3es (MMA). La technologie 3 ondulateur e la construction soigneuse ont permis la r3duction du poids, des encombrements et de l'absorption d'3nergie sans p3naliser la fiabilit3 et les performances. Le proc3d3 de soudage contr3l3 par le microprocesseur des milliers de fois par seconde, permet une stabilit3 optimale, une dynamique exceptionnelle (m3me aux amp3rages minimums) presque sans 3claboussures et un amorçage de l'arc parfait. Le panneau de commandes, 3quip3 d'un grand afficheur LCD, est compl3tement num3rique et permet une s3lection ais3e du type de proc3d3. Le pr3r3glage simple et soigneux, ainsi que le rel3vement continu des param3tres en soudage, permet d'obtenir la qualit3 et la r3p3titivit3 du proc3d3. Dans le soudage MIG/MAG la fonction SYNERGIE permet de pr3r3gler les param3tres simplement en s3lectionnant le type, le di3m3tre du fil et le gaz utilis3. Pour une adaptation aux diverses exigences de l'utilisateur il

MGT200 ist die neue Mehrzweckstromquelle mit eingebautem 2-Rollendrahtvorschubgerät zum MIG/MAG-Schweißen (von Stahl, NR-Stahl und Aluminium), WIG-Schweißen mit HF- oder Berührungszündung (LIFT ARC) und Elektrodenschweißen (MMA). Durch die Invertertechnologie und Sonderkonstruktion konnten Gewicht und Außenmaß, sowie Leistungsaufnahme, ohne Herabsetzung der Betriebseigenschaften- und sicherheit vermindert werden. Das durch MP tausendmal pro Sekund kontrollierte Schweißverfahren macht stabilen Prozess, optimale Schweißausführung (auch bei niedrigen Spannungswerten) und perfekte Lichtbogenzündung möglich. Durch das völlig digitale Bedienfeld mit breiter LCD-Anzeige kann das Schweißverfahren leicht ausgewählt. Die einfache und präzise Einstellung, sowie die kontinuierliche Ablesung der Schweißparameter, garantieren Prozessqualität und -wiederholbarkeit. Beim MIG/MAG-Synchronschweißen können die Schweißparameter einfach durch Auswahl des verwendeten Drahttypes, -durchmessers und Gases automatisch eingestellt. Um den Forderungen der Benutzer nachzukommen, können alle Schweißparameter auch manuell verstellt werden. Beim WIG-

Per adattarsi alle diverse esigenze dell'utilizzatore è, comunque, possibile impostare o modificare tutti i parametri manualmente. Nella saldatura TIG sono regolabili la rampa di salita, la rampa di discesa, il pre-gas e il post-gas da 0 a 10 secondi. L'opzione TIG PULSATO, con frequenza degli impulsi regolabile da 1 a 250 Hz, regolazione della corrente di base e di picco, permette la saldatura su spessori estremamente sottili in quanto l'apporto termico limitato riduce le deformazioni del metallo saldato. Nella saldatura MMA sono regolabili l'Hot Start per un facile innesco degli elettrodi rivestiti e l'Arc Force per evitare l'incollaggio degli stessi durante la saldatura. I sistemi di protezione di cui sono dotati i generatori garantiscono la massima sicurezza nell'utilizzo. Un sensore di temperatura ed il controllo della tensione di rete (variabile da -20% a +15% rispetto al valore nominale) proteggono i componenti interni. E' disponibile nella versione ad aria carrellata o ad acqua (con il gruppo di raffreddamento per torce integrato). Il modello **MGT200** viene prodotto nel completo rispetto delle norme europee, a garanzia di un prodotto tecnologicamente avanzato e sicuro in ogni sua componente.

manually, as well. TIG welding operation allows adjustment of slope-up, slope-down, pre-gas and post-gas between 0 and 10 seconds. The PULSED TIG option, offering adjustable pulse frequency between 1 and 250 Hz, as well as adjustable base and peak current, allows welding on very thin plates as the limited heat produced reduces the risk of deformation of the welded metal. MMA welding operation allows adjustment of both Hot Start, to facilitate arc start when welding with coated electrodes, and Arc Force, to prevent these from sticking when welding. The power sources are equipped with appropriate safety devices to ensure their performance. A temperature sensor and the mains voltage control (fluctuations between -20% and +15% of the nominal value) protect the internal components. Versions available are the air-cooling-on-trolley and the water-cooled version (with built-in torch cooling unit). The **MGT200** is manufactured in full compliance with European standards, which ensures both technologically advanced and inherently safe products.

regular o modificar todos los parámetros manualmente. En la soldadura TIG se pueden regular la rampa de subida, la rampa de descenso, el pre-gas y el post-gas de 0 a 10 segundos. La opción TIG PULSADO (con la frecuencia de los impulsos regulables de 1 a 250Hz y la regulaci3n de la corriente baja y elevada), permite realizar soldaduras en espesores sumamente finos, ya que el aporte térmico limitado, reduce las deformaciones del metal soldado. En la soldadura MMA se pueden regular el Hot Start (para un fácil cebado de los electrodos revestidos) y el Arc Force (para evitar el encolamiento de los mismos durante la soldadura). Los generadores están dotados de sistemas de protecci3n que garantizan la máxima seguridad durante el uso. Un sensor de temperatura y el control de la tensi3n de red (variable de -20% a +15% respecto al valor nominal) protegen los componentes internos. Están a disposici3n los modelos refrigerados por aire, por aire con carretilla o por agua (con el grupo de refrigeraci3n para antorchas integrado).

El modelo **MGT200** se produce bajo el completo respeto de las normativas europeas, como garantía de un producto tecnologicamente avanzado y seguro

est néanmoins possible de pr3r3gler et modifier tous les param3tres manuellement. Dans le soudage TIG on peut r3gler la rampe de mont3e, la rampe de descente, le pr3-gaz et le post-gaz de 0 3 10 secondes. L'option TIG PULS3, avec fr3quence des impulsions r3glable de 1 3 250 Hz, r3glage du courant de base et de pointe, permet le soudage sur de tr3s petites 3paisseurs 3tant donn3 que le faible apport thermique r3duit les d3formations du m3tal soud3. Dans le soudage MMA on peut r3gler l'Hot Start pour un amorçage facile des 3lectrodes enrob3es et l'Arc Force pour 3viter le collage des 3lectrodes durant le soudage. Les syst3mes de protection, dont sont 3quip3s les g3n3rateurs, garantissent le maximum de s3curit3 d'emploi. Un capteur de temp3rature et le contr3le de la tension de secteur (variable de -20% 3 +15% par rapport 3 la valeur nominale) prot3gent les composants internes. Il est disponible en version 3 air, 3 air sur chariot ou 3 eau (avec groupe de refroidissement pour torches int3gr3). Le **MGT200** est produit en respectant totalement les normes europ3ennes, pour garantir un produit technologiquement 3 l'avant-garde et sûr au niveau de tous ses composants.

Schweißen können Anstieg, Abstieg, Pre-Gas und Post-Gas zwischen 0 und 10 Sekunden eingestellt werden. Die WIG-Impulslichtbogenweißoption, mit einstellbaren Impulsfrequenz (1 bis 250 Hz), Basis- und Spitzenstrom, erlaubt das Schweißen von sehr dünnwandigen Blechen, da die Verformungen des Schweißstückes durch die begrenzte entwickelte Wärme beschränkt werden. Beim Elektrodenschweißen können die Anfangsspannungsspitze (Hot Start), um die Lichtbogenzündung zu verbessern, und die momentane Schweißstromsteigerung (Arc Force), um ev. Kurzschlüsse und die Lichtbogenlöschung zu vermeiden, eingestellt werden. Höchstbetriebssicherheit wird durch die eingebauten Schutzvorrichtungen gewährleistet. Temperaturfühler und Netzspannungsteuerung (Netzflickern zwischen -20% und +15% des Nennwertes) dienen zum Schutz der Stromquellenkomponenten. Die Stromquelle ist in den luftgekühlten mit Katze und wassergekühlten (mit eingebautem Brennerkühlaggregate) Ausführungen lieferbar. Die **MGT200** wird bei Beachtung der Euro-Normen entwickelt, zur Gewährleistung technologisch fortgeschrittener und zuverlässiger Produkte.

Dati tecnici

Technical data

Características técnicas

Données techniques

Technische daten

| | | MGT 200 |
|---|------------------------------|---|
| Tensione di alimentazione Main voltage Alimentación Alimentation de reseau Netzspannung | | 1x230V~ 50-60 Hz |
| Fusibile di rete ritardato Delayed line fuse Fusible de línea retardado Fusible retardé Verzögerungssicherung der Leitung | | 16A - 230V |
| Potenza massima assorbita Max. absorbed power Potencia máxima absorbida Puissance absorbée max Maximale Leistung | | 5.9 kW |
| Corrente di saldatura Fattore di utilizzo Welding current - Duty factor Corriente de soldadura - Factor de servicio Courant de soudage - Facteur de marche Schweißstrom - Einschaltdauer | x = 40% x = 60% x=100% | 200 A 180 A 140 A |
| Gamma di regolazione della corrente Current range Campo de regulación de la corriente Plage de réglage du courant Stromeinstellbereich | | 6÷200 A |
| Tensione a vuoto Off-load voltage Tensión en vacío Tension à vide Leerlaufspannung | | 62V |
| Diametro elettrodi MMA utilizzabili Diameter of usable MMA electrodes Diámetro electrodos MMA utilizables Diamètre électrodes MMA utilisables Durchmesser der verwendbaren umhüllten Elektroden | | 1.6 - 2.5 - 3.2 - 4.0 |
| Diametro elettrodi TIG utilizzabili Diameter of usable TIG electrodes Diámetro electrodos TIG utilizables Diamètre électrodes TIG utilisables Durchmesser der verwendbaren Wolfram-Elektroden | | 1.0 - 1.6 - 2.4 |
| Diametro fili utilizzabili MIG-MAG Diameter of usable MIG-MAG wires Diámetro hilos utilizables MIG-MAG Diamètre fils utilisables MIG-MAG Durchmesser der verwendbaren MIG/MAG-Schweißdrähten | | 0.6 - 0.8 - 1.0 |
| Grado di protezione Protection class Clase de protección Classe de protection Schutzart | | IP22 |
| Peso Weight Peso Poids Gewicht | | 22 Kg 34 Kg* |
| Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxDxH) Dimensiones (AxPxH) Dimensions (LxPxH) Abmessungen (BxTxH) | | 20x46x39 cm 20x46x61.5 cm* 56x59x112 cm** |

*con CW4 - with CW4 - con CW4 - avec CW4 - mit CW4 / **con PR4 - with PR4 - con PR4 - avec PR4 - mit PR4



INE S.p.A.

Via Facca, 10 - 35013 Cittadella - Padova - Italy

Tel. +39 049 9481111 - Fax +39 049 9400249

ine@ine.it - www.ine.it