

MIG - MAG (Metal-arc Inert Gas)-(Metal-arc Active Gas)

KING 320^{SYNERGIC}

5T5.320.352



TOOLS BOX AVAILABLE - SEE PG 154



WELDING PROCESS

- MIG/MAG
- TIG LIFT DC
- MMA

APPLICATIONS

- Medium-Heavy Carpentry
- Maintenance
- Repair
- Assembly
- Installation
- Equipment Construction
- Machinery Construction

- Pressure Vessels
- Agriculture

MATERIALS

- Unalloyed Steel
- Low-Alloy Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel
- Galvanized Steel
- Aluminium Alloys
- Copper Alloys

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG
- TIG LIFT DC
- MMA

APPLICAZIONI

- Carpenteria medio-pesante
- Manutenzione
- Riparazione
- Montaggio
- Installazione
- Costruzione impianti
- Costruzione macchinari

- Caldareria
- Agricoltura

MATERIALI

- Acciai non legati
- Acciai basso legati
- Acciai legati
- Acciai inossidabili
- Acciai zincati
- Leghe d'alluminio
- Leghe di rame



				KING320 ^{SYNERGIC}		
				MIG - MAG	TIG	MMA
Supply voltage Tensione Alimentazione				3X400 V		
Output range Campo di regolazione				15 A - 320 A	5 A - 320 A	15 A - 280 A
Duty Cycle	40%	320 A		320 A ^(35%)	280 A ^(35%)	
	60%	280 A		240 A	217 A	
	100%	220 A		190 A	157 A	
Open circuit voltage Tensione a vuoto				70 V		
Frequency Frequenza di rete				50 - 60 Hz		
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato				12 A	10 A	10 A
Max. connected power Pot. massima assorbita				8.2 KvA	5.8 KvA	7.0 KvA
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento				13 KvA	9.8 KvA	11.8 KvA
Cos φ				0.78		
Protection classification Tipo di protezione				IP 21 s		
Insulation class Classe isolamento				H		
Rolls Rulli trainafile				4	-	-
Wire speed Velocità del filo				2 ÷ 22 m/min	-	-
Torch connection Collegamento torcia				Euro	Dinse	Dinse
Dinse				50 mm ²		
Weight Peso				45 Kg		
Dimensions (WxLxH) Dimensioni				270X720X630 mm		
Wire Filo	Ø	Electrode Elettrodo	Ø mm	0.6 - 1.2	-	1.5 - 6.0
			Cell. Ø mm	-	-	1.5 - 5.0
Features - Funzioni						
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking				- / - / -	- / - / -	• / • / •
Synergic SG ₂ - AL-SI - AL-MG CuSi ₃				•	-	-
TIG torch connection Comando consenso TIG				-	•	-
Pre gas / Post gas				• / •	- / •	-
Start / end current Corrente iniziale / finale				• / •	• / •	-
Slope up / down Rampa di salita / discesa				• / •	• / •	-
Double short Doppio short				•	-	-
Job Save					•	
Available - Disponibile						
Kit H ₂ O					•	
Tools Box *					• (*)	

* NB: you can use the Tools Box only with trolley C5/C7 cod. 580.690.006 and it's an alternative to the water cooling unit (it isn't possible to install both accessories under the welding machine). See technical description at page 154 for more details.

* NB: Il toolsbox è utilizzabile solo in abbinamento al carrello C5/C7 cod. 580.690.006, ed è in alternativa alla centralina di raffreddamento (Non è possibile montare entrambi gli accessori sotto la macchina). Per maggiori informazioni vedere descrizione tecnica a pag 154

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

KING320^{SYNERGIC}

• Power source • 4 rolls wire-feeder motor • Rolls 0.8/1.0 - 1.0/1.2 • Display TFT 6" • SD FIMER CARD • Power cable 2,5 m • Instruction manual

• Generatore • Motorino trainafile 4 rulli • Rullini 0.8/1.0 - 1.0/1.2 • Display TFT 6" • SD FIMER CARD • Cavo alimentazione 2,5 m • Manuale uso e manutenzione



THE GROUP

Via J.F. Kennedy
20871 Vimercate (MB) Italy
Phone: +39 039 98981
Fax +39 039 6079334

www.fimer.com
info@fimer.com

ARC-H Welding s.r.o.

Rebešovická 36
643 00 Brno
Česká republika

Phone: +420 604 235 209
Phone: +420 603 192 126

www.fimer.cz