

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

KING350^{SYNERGIC}

5T5.350.352

KING410^{SYNERGIC}

5T5.410.352



WELDING PROCESS

- MIG/MAG
- MIG/MAG BRAZING
- MMA
- TIG LIFT DC
- FLUX CORED WELDING

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
- MIG/MAG BRAZING
- MMA
- TIG LIFT DC
- FILO ANIMATO

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

MIG-MAG INVERTER SYNERGIC 3PH



		KING350 SYNERGIC	KING410 SYNERGIC
		MIG - MAG	MIG - MAG
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	3X400	
Output range Campo di regolazione	A	15 - 320	15 - 400
Duty Cycle	40%	320 A	400 A
	60%	280 A	340 A
	100%	220 A	250A
Open circuit voltage Tensione a vuoto	V	70	
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	3~50/60	
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	12	16
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	9.1	12.9
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	14.4	20.5
Cos φ		0.78	
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s	
Insulation class Classe isolamento		H	
Rolls Rulli trainafilo	n°	4	4
Wire speed Velocità del filo	m/min	1÷24	1÷24
Torch connection Collegamento torcia		Euro	Euro
Dinse	mm ²	50	
Weight Peso	kg	66	68
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	580X1100X1510	
Wire Filo	Ø mm	0.6 - 1.6	0.6 - 1.6
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		• / •	• / •
HSF		•	•
DSF		•	•
Job Save		•	•
Available - Disponibile			
Kit H ₂ O		•	
Tools Box *		• (*)	
Trolley		C7s	

* NB: you can use the Tools Box only with trolley C7s cod. 580.690.008 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 167 for more details.

* NB: Il toolsbox è utilizzabile solo in abbinamento al carrello C7s cod. 580.690.008, 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 167)

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

KING350 SYNERGIC - KING410 SYNERGIC

• Power source • Separate 4 rolls wire-feeder motor • Rolls 0.8/1.0V - 1.0/1.2V • Display TFT 6" • Trolley • SD FIMER CARD • Revolving support & wheels + kit for separate WF • Instruction manual

• Generatore • Carrello separato con trainafilo 4 rulli • Rullini 0.8/1.0V - 1.0/1.2V • Display TFT 6" • Carrello porta macchina • SD FIMER CARD • Kit ruote + supporto girevole per carrello separato • Manuale uso e manutenzione



KING515 SYNERGIC

MIG - MAG

Supply voltage Tensione Alimentazione	V	3X400
Output range Campo di regolazione	A	15 - 500
Duty Cycle	40%	500 A
	60%	460 A
	100%	410 A
Open circuit voltage Tensione a vuoto	V	91
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	3~50/60
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	32
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	18.5
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	29.3
Cos φ		0.78
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s
Insulation class Classe isolamento		H
Rolls Rulli trainafilo	n°	4
Wire speed Velocità del filo	m/min	1÷24
Torch connection Collegamento torcia		Euro
Dinse	mm ²	70
Weight Peso	kg	82
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	580X1100X1510
Wire Filo	Ø mm	0.6 - 1.6
Features - Funzioni		
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking		• / • / •
Synergic SG ₂ - AL-SI - AL-MG CuSi ₃		•
TIG torch connection Comando consenso TIG		• (On Wire Feeder)
Pre gas / Post gas		• / •
Start / end current Corrente iniziale / finale		• / •
Slope up / down Rampa di salita / discesa		• / •
HSF		•
Double short Doppio short		•
Job Save		•
Available - Disponibile		
Kit H ₂ O		•
Tools Box *		• (*)
Trolley		C7s

* NB: you can use the Tools Box only with trolley C7s cod. 580.690.008 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 167 for more details.

* NB: Il toolbox è utilizzabile solo in abbinamento al carrello C7s cod. 580.690.008, 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. 167)

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

KING515 SYNERGIC

• Power source • Separate 4 rolls wire-feeder motor • Rolls 0.8/1.0V - 1.0/1.2V • Display TFT 6" • Trolley • SD FIMER CARD • Revolving support & wheels • kit for separate WF • Instruction manual

• Generatore • Carrello separato con trainafilo 4 rulli • Rullini 0.8/1.0V - 1.0/1.2V • Display TFT 6" • Carrello porta macchina • SD FIMER CARD • Kit ruote + supporto girevole per carrello separato • Manuale uso e manutenzione