

# MPI 220P

Publicato nell'ottobre 2011 • N° indice DCM/9.5 IT

**Saldatrice ad arco**  
**MIG/Stick/TIG (multiprocesso)**



## Scheda tecnica sintetica



### Applicazioni industriali

Carpenteria leggera  
Manutenzioni e riparazioni  
Carrozzerie  
Aziende agricole/  
uso domestico

### Processi

MIG (GMAW)  
MIG Pulsato (GMAW-P)  
Stick (SMAW)  
TIG (GTAW)  
Flux Cored (FCAW)

### Alimentazione Prestazioni nominali

230 VCA, 50/60 Hz, monofase  
MIG: 110 A a 17,5 VCC, ciclo di lavoro al 100%  
Stick: 100 A a 24 VCC, ciclo di lavoro al 100%  
TIG: 100 A a 14 VCC, ciclo di lavoro al 100%

### Limiti corrente/tensione

MIG: 20-200 A, 15-24 V  
Stick: 5-200 A, 20,2-28 V  
TIG: 5-200 A, 10-18 V

## The Power of Blue.®

**La trasportabilità è una priorità** quando occorre portarsi sul luogo di lavoro - perché il lavoro non può venire da voi. La MPI 220P offre tutto ciò di cui potete avere necessità per la saldatura MIG, in un'unità compatta e leggera. Con un singolo interruttore, tutti i processi sono a vostra disposizione per gestire al meglio la vostra applicazione.

**L'ampio display grafico** guida l'utente nella configurazione di processi e parametri, assicurando facilità d'uso ed elevata visibilità.

### Funzionalità di saldatura complete.

Sono disponibili i processi MIG/MAG, Pulsato, Stick e TIG per rispondere alle esigenze delle vostre applicazioni.



**Alimentatore resistente in fusione d'alluminio** integra un rullo trainafile a due scanalature a cambio rapido, con tensionatore a molla e manopola di tensionamento calibrata, progettata per facilitare e velocizzare la configurazione.

**Protezione termica da sovraccarichi** spegne l'unità e attiva la spia **sovratemperatura** se il flusso d'aria viene bloccato o se si supera il ciclo di lavoro. La saldatrice viene resettata automaticamente una volta eliminato il problema e raffreddata l'unità.

**Nuovo!**



**Eccellenti caratteristiche dell'arco!** La MPI 220P offre un eccellente innesco e un arco estremamente stabile, con spruzzi ridotti al minimo, sia con gas misti che con la sola CO<sub>2</sub>.



Il facile accesso ai morsetti di uscita consente di **cambiare polarità in modo pratico** quando si passa alla saldatura con fili animati o con fili pieni.

**La modalità di saldatura sinergica** offre tutta la semplicità di una singola manopola di regolazione. La macchina è in grado di selezionare la tensione e la corrente corrette sulla base della velocità di avanzamento filo (WFS) impostata dall'operatore.

*Nota: per il segmento di mercato di destinazione è disponibile una libreria di materiali completa.*

**Funzione Hot Start™ regolabile per l'innesco dell'arco durante la saldatura Stick.** Consente di regolare la corrente di innesco sui valori ottimali per l'applicazione. La corrente aumenta automaticamente all'avvio della saldatura.

**La funzione integrata salita/discesa della corrente per il processo TIG** assicura un migliore innesco dell'arco e riduce la formazione di crateri.

**La funzione integrata run-in/crater/burnback per il processo MIG** assicura un migliore innesco dell'arco e riduce la formazione di crateri.

**Il pre-gas e post-gas regolabile** assicura all'operatore un migliore controllo dei parametri del gas che influenzano la zona di saldatura.

**La possibilità di selezionare la configurazione del trigger** consente di scegliere tra il metodo standard o 2T.

**TRUE BLUE**  
3YR. WARRANTY

Garanzia di 3 anni su parti e manodopera.



**ITW Welding Products – Italy S.r.l.**

Via Privata Iseo 6/e  
20098 San Giuliano M.se  
Milano – Italy  
TEL.: +39 02 982901  
FAX: +39 02 98281552  
Email: itw@itw-welding.it

**International Headquarters**

**Miller Electric Mfg. Co.**  
An Illinois Tool Works Company  
1635 W. Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA  
TEL.: +1 920 735 4554  
FAX: +1 920 735 4125  
www.millerwelds.com

Modello	Tensione di alimentazione	Tecnica di saldatura	Prestazioni nominali (ciclo di lavoro)			Massima tensione a vuoto	Campo di correnti/tensioni	Classificazioni e IP	Dimensioni	Peso
			100%	60%	35%					
MPi 220P	230 VCA, 50/60 Hz monofase	MIG	110 A 17,5 V	140 A 21,0 V	180 A 23,0 V	35 V	2-200 A 15-24 V	IP22S	Lunghezza: 548 mm (21,6 in) Larghezza: 237 mm (9,3 in) Altezza: 365 mm (14,4 in)	16 kg (35 lb)
		Stick	100 A 24,0 V	130 A 25,2 V	170 A 26,8 V	65 V	5-200 A 20,2-28 V			
		GMAW	100 A 14,0 V	130 A 15,2 V	180 A 17,2 V	65 V	5-200 A 10-18 V			

## Kit rulli trainafile

### Kit rullo trainafile e guidafile per MPi 220P

I rulli trainafile devono essere selezionati sulla base dei seguenti utilizzi consigliati:

1. Rulli con gola a V per fili duri.
2. Rulli con gola a U per fili in materiale tenero o fili animati con rivestimento tenero.
3. Rulli dentati con gola a U per fili con rivestimento estremamente tenero (solitamente fili con indurimento superficiale).
4. Rulli zigrinati con gola a V per fili animati con rivestimento duro.

Dim. filo	Rullo trainafile	Tipo	Ingresso guidafile
0,6/0,8 mm (0,023/0,030 in)*	156 053 051	V	156 090 026
0,8/1,0 mm (0,030/0,035 in)*	156 053 109	V	156 090 026
1,0/1,2 mm (0,035/0,045 in)*	156 053 052	V	156 090 026
0,8/1,0 mm (0,030/0,035 in)**	156 053 053	U	156 090 026
1,2/1,6 mm (0,045/0,065 in)**	156 053 054	U	156 090 026
1,0/1,2 mm (0,035/0,045 in)*	156 053 110	V-K	156 090 026

\*Disponibile in acciaio, diametro 30 mm. \*\*Disponibile in nylon, diametro 30 mm.

## Informazioni per l'ordine

Generatore ed opzioni	Codice articolo	Descrizione	Q.tà	Prezzo
MPi 220P	#059 016 014	230 VCA, 50/60 Hz, monofase. Con morsetto di massa.		
<b>Accessori</b>				
Torcia TIG	WTC9AA4AG	125 A CC, 100 A CA, ciclo di lavoro al 60%		
	CS130AGA4CG-I	130 A CC, 100 A CA, ciclo di lavoro al 60%		
Torcia MIG/MAG	Q2010A08DE	200 A Q-Gun con cavo 3 metri (10 piedi)		

Data:

Totale preventivo:



Distribuito da: