

mod 70i

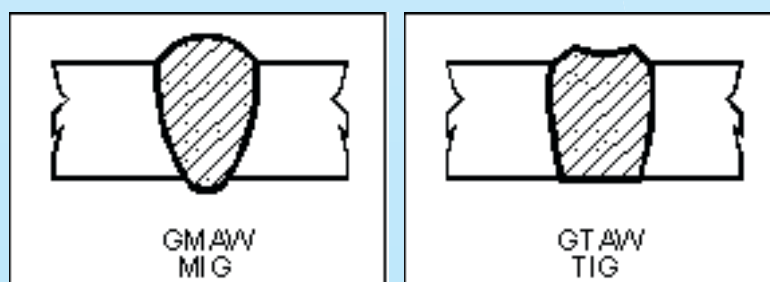


**OSCILLATORE MAGNETICO
D' ARCO**

**MAGNETIC ARC CONTROL
SYSTEM**

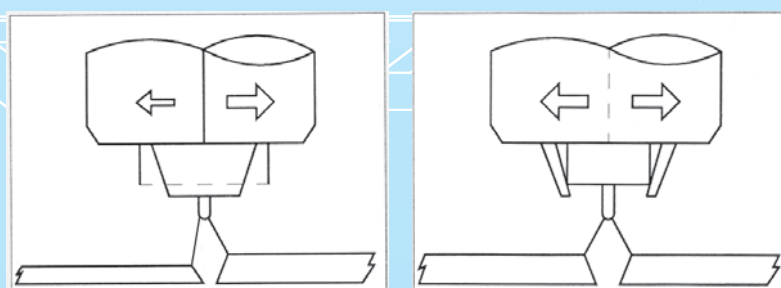


MOD 70i



Esempi di posizionamento dell'arco ottenuti con L'OSCILLATORE MAGNETICO D'ARCO per saldatura ad alta velocità in atmosfera gassosa con elettrodo in tungsteno su tubo acciaio inossidabile 321 (spessore 0,67" - diametro 1").

Examples of arc positioning achieved with the MAGNETIC ARC CONTROL SYSTEM referred to high speed welding under inert gas atmosphere with tungsten electrode on a stainless steel 321 tube. (Thickness 0.67 " – diameter 1").



Vista frontale e di fianco di un arco GTAW fissato in posizione favorevole per mezzo della testa elettromagnetica L'OSCILLATORE MAGNETICO D'ARCO. **TIG - PLASMA - SPRAY MIG - ARCO SOMMERSO.**

Front and side view of a GTAW arch driven to a favorable position by mean of the magnetic head of our MAGNETIC ARC CONTROL SYSTEM. **TIG - PLASMA – SPRAY MIG – SUBMERGED ARC.**

DATI TECNICI TECHNICAL DATA

Frequenza di spazzolamento Sweep frequency	Da 0 a 25Hz. From 0 to 25 Hz.
Ampiezza di spazzolamento Sweep width	Proporzionale alla lunghezza dell'arco (rapporto circa 1:1). Proportional to the length of the arc (ratio circa 1:1).
Posizione dell'arco: Arc position:	Proporzionale alla lunghezza dell'arco (rapporto circa 1:1). Proportional to the length of the arc (ratio circa 1:1).
Rapporto di permanenza: Permanence ratio:	Da 1:1 sino 10:1 su entrambi i lati della saldatura. From 1:1 up to 10:1 on both sides of the weld.
Lampade di segnalazioni: Warning lights:	115 - 220 Volt - 50 / 60 Hz.
Assorbimento: Absorbed power:	105 Watt Max.
Protezione: Protection:	Fusibile da 1 Ampere. 1 Amp. Fuse.
Peso Weight	15 Kg.

SAFCO Systems s.r.l.

Via Isonzo, 17/b - 20090 Cesano Boscone (MI) - ITALY - Phone +39 02 4504433 - +39 02 4504435
Fax +39 02 4504321 E-mail: info@safcosys.it Web Site: www.safcosys.it

