

# WIRE FEEDER

# I-TFF REV PULSED



			I-TFF REV PULSED		
Código	Código		ITFF00001	ITFF00002	ITFF00003
Tensión de alimentación	Tensão de alimentação	50/60 Hz	230 V	24 V	48 V
Cables	Fios	mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Retardo en arranque	Atraso no arranque	Sec.	0/10	0/10	0/10
Tiempo de trabajo	Tempo de Trabalho	Sec.	0,2/10	0,2/10	0,2/10
Tiempo de pausa	Tempo pausa	Sec.	0,2/20	0,2/20	0,2/20
Velocidad máxima del hilo	Velocidade máxima do fio	m-min.	8	8	8
Potencia absorbida	Potência absorvida	VA	60	-	-
Clase de protección	Classe de proteção	IP	23S	23S	23S
Medidas	Dimensões	L mm	700	700	700
		W mm	310	310	310
		H mm	420	420	420
Peso	Peso	Kg	17	17	17

### Campos de empleo

- Carpintería metálica ligera
- Carpintería metálica medio-pesada
- Industria del automóvil
- Elaboración de chapas
- Construcción
- Carrocería
- Mantenimiento ordinario

### Campos de utilização

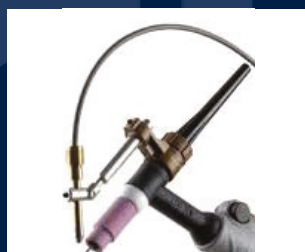
- Carpintaria ligeira
- Carpintaria médio-pesada
- Indústria automóvel
- Fabrico de chapas
- Construção civil
- Carroçaria
- Manutenções de rotina

## Características técnicas y accesorios - Características técnicas e acessórios



Alimentador de 4 rodillos de aluminio

Alimentador 4 rolos de alumínio



Kit antorcha TFF 18/26-20

Kit tocha TFF 18/26-20



Kit de conectores TFF 4 y 5 polos M.V. + prensacables

Kit conectores TFF 4 e 5 polos M.V. + aperta-cabo

# I-TFF REV PULSED

# WIRE FEEDER



Versión con Sistema de refrigeración  
Versão com Sistema de arrefecimento

Ese alimentador ha sido estudiado para alimentar con material de aporte la soldadura del TIG. Cuando se pulsa el botón antorcha, después de un tiempo de retardo regulable, el hilo comienza a salir con la velocidad establecida. La alimentación del hilo puede ser constante o intermitente. En este último caso, deben establecerse los tiempos de trabajo y de reposo. Al final de la soldadura, cuando se suelta el botón antorcha, el hilo de aporte se retrae de forma que no pueda pegarse al baño de soldadura. Ventajas con respecto al uso con varilla: posición más cómoda para el operador, que tiene la mano libre, menor coste de los materiales de aporte, aumento de la posibilidad de uso, soldadura de mayor calidad estética y mecánica, aumento de la productividad.

Este alimentador de fio foi estudado para alimentar com material de aporte a soldadura do TIG. Quando é pressionado o botão tocha, após um tempo de atraso regulável, começa a sair o fio com velocidade configurada. A alimentação do fio pode ser constante ou intermitente. Neste último caso, devem ser configurados os tempos de trabalho e repouso. No final da soldadura, quando o botão tocha é libertado, o fio de aporte retrai-se de modo a não colar ao banho de soldadura. Vantagens em relação ao uso em vareta: posição mais repousante para o operador, que liberta a mão, custo inferior dos materiais de aporte, aumento das possibilidades de uso, soldaduras de melhor qualidade estética e mecânica, aumento da produtividade.