



XPRO MIG 500 Double Pulse

PRÉCISION INDUSTRIELLE, CONTRÔLE MAXIMAL.

Un poste de soudage semi-automatique avancé pour les applications spécifiques. Il associe la technologie Double Pulse, de hautes performances et un contrôle total du procédé de soudage dans les conditions les plus exigeantes.



500A
ampérage



100%
facteur de marche



CEM
compatibilité



IP23S
protection



400V
alimentation



QUALITÉ

Arc stable, moins de projections, maîtrise du bain de fusion, et rendu TIG



FIABILITÉ

Construction robuste, conception modulaire, et composants de qualité industrielle



PERFORMANCES

500A / 100% de facteur de marche pour un fonctionnement continu en production



MIG/TIG/MMA



Pulse
Dual Pulse



TIG LIFT Pulse
MMA Pulse



programmes
synergique



programmes
20 mémoires



dévidoir 4
galets

MIG/MAG MAÎTRISE TOTALE DU PROCÉDÉ

- Programmes synergiques, Pulse, Dual Pulse, mode manuel
- 2T / 4T / S2T / S4T / SPOT
- Inductance
- Avance lente, Burn Back
- Forme d'onde MIG avancée – maîtrise totale du gaz et du courant



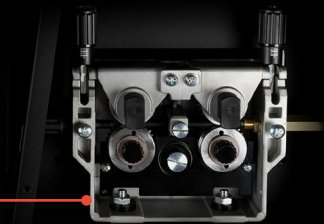
DUAL PULSE

MOINS DE CHALEUR

CONTRÔLE ACCRU

ESTHÉTIQUE TIG

DÉVIDOIR DE FIL



- **Mécanisme à 4 rouleaux** – dévidage du fil stable et fiable
- **Conception modulaire** – plus de liberté et une plus grande portée de travail
- **Dévidage fluide** – une soudure idéale régularité

REFROIDISSEMENT

- **Refroidisseur liquide intégré** – performance optimale, même sous forte charge
- **Mode ON/OFF** – un pilotage adapté à vos besoins
- **Arrêt du ventilateur** – fonctionnement silencieux et durée de vie prolongée de l'appareil

PANNEAU DE COMMANDE LCD INTUITIF

Affichages nets, accès rapide aux réglages et suivi des paramètres en temps réel pendant l'utilisation.



TIG LIFT PULSE RÉGLAGE AVANCÉ DES PARAMÈTRES

- TIG Lift Pulse – Amorçage TIG Lift avec mode pulsé pour un contrôle précis de l'arc et du procédé de soudage.
- Fréquence et largeur d'impulsion réglables pour adapter le soudage aux différents matériaux et épaisseurs.
- Compatible avec une torche TIG équipée d'une commande à distance intégrée à la poignée et d'un connecteur EURO.
- Modes de fonctionnement de la gâchette : 2T / 4T / 8T.



ARC PRÉCIS

MOINS DE CHALEUR

ESTHÉTIQUE DE SOUDURE SUPÉRIEURE

CONTRÔLE TOTAL



MMA PULSE CARACTÉRISTIQUES STABLES ET DYNAMIQUES

- **MMA Pulse** – caractéristiques de procédé précises
- **MMA Courant constant** – maintien automatique d'un courant stable lors des variations de longueur d'arc
- **MMA Puissance constante** – ajustement automatique de la tension et du courant selon la longueur d'arc
- **Démarrage à chaud / Force d'arc / VRD**

ARC STABLE

AMORÇAGE D'ARC PLUS FACILE

CONTRÔLE INTELLIGENT

DÉTAILS TECHNIQUES

Entrée	~3× 400V ± 10% 50 / 60 Hz	TIG Lift	oui
Courant de soudage MIG	35 – 500A	Courant de soudage TIG	10 – 500A
Facteur de marche MIG	100%	Rampe de descente	0 – 5s
Tension de travail en sortie	15.7 – 39V	Courant de soudage MMA	10 – 500A
Dévidoir de fil	séparé, entraînement à 4 galets	Force d'arc	oui
Bobine de fil de soudage	≤ 15kg / 200/300mm	Démarrage à chaud et VRD	oui
Diamètre du fil	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6	Consommation de courant	MIG 41A / TIG 34A / MMA 44A
Synergie	programmes synergiques	Facteur de puissance (cosφ)	0.8
Mode de soudage	MIG DC / Pulsé / Double pulsé	Rendement η	86.4
Mode de fonctionnement	2T / S2T / 4T / S4T	Classe d'isolation	H
Soudage par points	oui	Indice de protection	IP23S
Fonctions MIG supplémentaires	inductance, alimentation lente, anti-collage (Burn Back), pré-gaz, post-gaz, torche spool gun, test gaz, test fil, inversion de polarité	Poids	107.3kg
		Dimensions	1110 x 590 x 1530mm

DESIGN INDUSTRIEL

- Technologie IGBT – rendement élevé et fiabilité
- Compatibilité électromagnétique (CEM) renforcée
- Indice de protection élevé IP23S
- Conception modulaire – source de puissance, dévidoir et refroidisseur
- Chariot pour bouteille de gaz
- Alimentation 400V



KIT PRÊT À L'EMPLOI

XPro MIG 500DP | dévidoir séparé 4 galets | refroidisseur | chariot | MaxCoolant – liquide de refroidissement pour remplir le refroidisseur | câble d'interconnexion 5 m | torche MIG 501 3 m équipée d'une gaine graphite et d'un tube contact Al 1,2 | gaine acier | 4 x galet d'entraînement 1,0 - 1,2U Ø37, 2 x galet presseur Ø37 + en plus 2 x galet d'entraînement 0,8-1,0V Ø37, 2 x galet d'entraînement 1,2-1,6V Ø37, 2 x galet presseur Ø37 | câble de masse avec pince 3 m | tuyau de gaz avec pince et raccord rapide 3 m | manuel d'utilisation



**TRAVAILLEZ
SANS
LIMITES**