

MGT300 MGT460



- **Generatori multifunzione ad inverter, con trainafile incorporato, controllati da microprocessore, per saldatura a filo continuo (MIG/ MAG) con sinergia, TIG DC con innesco HF o LIFT ARC ed elettrodo (MMA).**
- **Microprocessor-controlled inverter-based multipurpose power sources, with built-in wire feeder, for MIG/MAG synch-welding, DC TIG welding with HF or LIFT ARC start, and MMA welding.**
- **Generadores multifuncionales inverter con devanadora de hilo incorporada y controlados por microprocesadores, para soldadura con hilo continuo (MIG/MAG) con sinergia, TIG DC con cebado HF o LIFT ARC y electrodo (MMA).**
- **Générateurs onduleurs multifonctions, avec système d'entraînement du fil incorporé, commandés par microprocesseur, pour soudage à fil continu (MIG/MAG) avec synergie, TIG CC avec amorçage HF ou LIFT ARC et électrode (MMA).**
- **Digital gesteuerte Mehrzweckinverterstromquellen mit eingebautem Drahtvorschubgeräte zum MIG/MAG-Synchrone-Schweißen, WIG-Schweißen mit HF- oder Berührungszündung (LIFT ARC) und Elektrodenschweißen (MMA).**



MGT300 - MGT460



Pannello comandi generatore

Power source front panel

Panel frontal del equipo

Panneau frontal générateur

Schneidanlageschaltfeld



- 1 • **LED macchina accesa**
 - Machine-ON LED
 - LED equipo encendido
 - LED poste branché
 - Vorhandene netzspannung
- 2 • **LED protezione termica, sovratensione, sottotensione**
 - Overheat, overvoltage and undervoltage protection LED
 - LED de protección termica, de sobretension y subntencion
 - LED des dispositifs de protection thermique, surtension, sousntension
 - Überlastungsschutz, Über- und Unterspannungsschutz
- 3 • **LED tensione in uscita**
 - Output live LED
 - LED tension en salida
 - LED tension en sortie
 - Schweißkreis unter Spannung
- 4 • **LED modalità set**
 - Sel mode LED
 - LED modalidad set
 - LED modalité set
 - Einstell-Modalität
- 5 • **Potenzimetro della corrente di saldatura (TIG/Elettrodo); potenziometro della velocità filo (MIG). Selettore parametri.**
 - Welding current potentiometer when in TIG or MMA; wire speed potentiometer when in MIG. Parameter selector.
 - Potenciómetro de la regulacion de la corriente en soldadura en TIG o Electrodo; potenciómetro de la velocidad del hilo en MIG. Selector de los parametros.
 - Potentiomètre du réglage du courant de soudure en TIG ou Electrode; potentiomètre du réglage de la vitesse du fil en MIG. Sélecteur des paramètres.
 - Schweißstrompotentiometer (WIG / Elektrodenschweißen); Schweißdrahtg eschwindigkeitspotentiometer (MIG). Schweißparameterwähler.
- 6 • **Potenzimetro della tensione di saldatura in MIG; selettore della modifica dei parametri su display LCD.**
 - Arc voltage potentiometer when in MIG. Parameter change selector on LCD display.
 - Potenciómetro de la tensión del arco en MIG. Selector del cambio de los parametros su display LCD.
 - Potentiomètre de la tension d'arc en MIG. Sélecteur du changement des paramètres sur afficheur LCD.
 - Schweißspannungspotentiometer (beim MIG-Schweißen). Wähler zur Parameteränderung auf dem LCD Anzeiger
- 7 • **Selettore della funzione prescelta (TIG pulsato / TIG / Elettrodo / MIG / MIG con programmi)**
 - Welding mode selector (pulsed TIG / TIG / MMA / MIG / Programmed MIG)
 - Selector tipo de soldadura (TIG Pulsado / TIG / Electrodo / MIG / MIG con programas)
 - Sélecteur type de soudage (TIG Pulsé / TIG / Electrode / MIG / MIG avec programmes)
 - Schweißverfahrenwähler (Puls-WIG / WIG / Elektroden / MIG / voreingestelltes MIG-Schweißen)
- 8 • **Selettore modalità di funzionamento (2T/4T/3 livelli)**
 - Operating mode selector (2-step/4-step/3 level mode)
 - Selector modo de funcionamiento (2T/4T/3 niveles)
 - Sélecteur modalité de fonctionnement (2T/4T/3 niveaux)
 - Betriebsartwähler (2-Takt/4-Takt/3-Stufen)
- 9 • **Display impostazione parametri**
 - Parameter set displays
 - Display puesta en marcha de los parametros
 - Afficheur mise en route des paramètres
 - Anzeiger der einzustellenden Parameter



welding machines

MGT300 e **MGT460** sono i nuovi generatori multifunzionali, con trainafilo 4 rulli incorporato, utilizzabili nella saldatura a filo continuo MIG/MAG (di acciaio, inox e alluminio), nella saldatura TIG con innesco tramite HF o LIFT ARC e nella saldatura con elettrodi rivestiti (MMA).

La tecnologia ad inverter e la particolare cura costruttiva hanno permesso la riduzione del peso, degli ingombri e dell'assorbimento energetico senza penalizzare l'affidabilità e le prestazioni. Il processo di saldatura controllato dal microprocessore migliaia di volte al secondo, consente una saldatura stabile, con un'eccezionale dinamica (anche ai minimi amperaggi), quasi esente da spruzzi e con un innesco dell'arco perfetto. Il pannello comandi, dotato di ampio display LCD, è completamente digitale e consente una facile selezione del tipo di procedimento. L'impostazione semplice ed accurata, assieme alla rilevazione continua dei parametri in saldatura, assicura qualità e ripetitività del processo. Nella saldatura MIG/MAG la funzione SINERGIA permette un'impostazione dei parametri semplicemente selezionando il tipo, il diametro del filo e il gas utilizzato. Per adattarsi alle diverse

MGT300 and **MGT460** are the newest multipurpose power sources, with built-in 4-roller wire feeder, for MIG/MAG welding (of steel, stainless steel and aluminium), TIG welding with HF or LIFT ARC start, and MMA welding. The inverter technology and the special design features have contributed to the reduction in weight and size, as well as in absorbed power, without penalizing their reliability and performance. The welding process, controlled by the microprocessor thousands of times per second, ensures stable and almost spatter-free welding, exceptional dynamics (even at low amperage), and perfect arc start. The fully digital control board, equipped with a wide LCD display, facilitates the selection of the type of welding process. The simple and accurate setting, as well as the continuous detection of the welding parameters, assures process quality and reproducibility. In MIG/MAG SYNCH welding operation, the parameters are simply set by selecting the wire type and diameter, and the gas to be used. In order to suit the different users' needs, all parameters can be set and modified manually, as well.

MGT300 y **MGT460**, son los nuevos generadores multifuncionales con devanadora de hilo 4 rodillos incorporada utilizables en la soldadura con hilo continuo MIG/MAG (de acero, acero inoxidable y aluminio), en la soldadura TIG con cebado HF o LIFT ARC y en la soldadura con electrodos revestidos (MMA).

La tecnología inverter y el particular esmero en la construcción han permitido la reducción del peso, del bulto y de la absorción energética sin penalizar la fiabilidad y las prestaciones. El proceso de soldadura, controlado por el microprocesador miles de veces al segundo, permite obtener una óptima estabilidad con una excepcional dinámica (incluso desde los mínimos amperajes) casi sin salpicaduras y con un cebado de arco perfecto. El panel de mandos, dotado de un amplio display LCD y completamente digital, permite seleccionar fácilmente el tipo de procedimiento. La regulación simple y escrupulosa, junto con la registración continua de los parámetros de soldadura, aseguran calidad y reiteración del proceso. En la soldadura MIG/MAG la función SINERGIA permite regular los parámetros seleccionando simplemente el tipo, el diámetro del hilo y el gas utilizado. Para adaptarse a las diversas exigencias del usuario, es posible, de todas maneras, regular o modificar

MGT300 e **MGT460** sont les nouveaux générateurs multifonctions, avec système d'entraînement du fil 4 galets incorporé, utilisables pour le soudage avec fil continu MIG/MAG (en acier, inox et aluminium), pour le soudage TIG avec amorçage par HF ou LIFT ARC et pour le soudage avec électrodes enrobées (MMA). La technologie à onduleur et la construction soignée ont permis la réduction du poids, des encombrements et de l'absorption d'énergie sans pénaliser la fiabilité et les performances. Le procédé de soudage contrôlé par le microprocesseur des milliers de fois par seconde, permet une stabilité optimale, une dynamique exceptionnelle (même aux ampérages minimums) presque sans éclaboussures et un amorçage de l'arc parfait. Le panneau de commandes, équipé d'un grand afficheur LCD, est complètement numérique et permet une sélection aisée du type de procédé. Le pré-réglage simple et soigné, ainsi que le relèvement continu des paramètres en soudage, permet d'obtenir la qualité et la répétitivité du procédé. Dans le soudage MIG/MAG la fonction SYNERGIE permet de pré-régler les paramètres simplement en sélectionnant le type, le diamètre du fil et le gaz utilisé. Pour une adaptation aux diverses exigences de l'utilisateur

MGT300 und **MGT460** sind die neuen Mehrzweckstromquellen mit eingebautem 4-Rollendrahtvorschubgerät zum MIG/MAG-Schweißen (von Stahl, NR-Stahl und Aluminium), WIG-Schweißen mit HF- oder Berührungszündung (LIFT ARC) und Elektrodenschweißen (MMA). Durch die Invertertechnologie und Sonderkonstruktion konnten Gewicht und Außenmaß, sowie Leistungsaufnahme, ohne Herabsetzung der Betriebseigenschaften- und sicherheit vermindert werden. Das durch MP tausendmal pro Sekund kontrollierte Schweißverfahren macht stabilen Prozess, optimale Schweißausführung (auch bei niedrigen Spannungswerten) und perfekte Lichtbogenzündung möglich. Durch das völlig digitale Bedienfeld mit breiter LCD-Anzeige kann das Schweißverfahren leicht ausgewählt. Die einfache und präzise Einstellung, sowie die kontinuierliche Ablesung der Schweißparameter, garantieren Prozessqualität und -wiederholbarkeit. Beim MIG/MAG-Synchronschweißen können die Schweißparameter einfach durch Auswahl des verwendeten Drahttypes, -durchmessers und Gases automatisch eingestellt. Um den Forderungen der Benutzer nachzukommen, können alle Schweißparameter auch manuell verstellt werden. Beim WIG-

esigenze dell'utilizzatore è, comunque, possibile impostare o modificare tutti i parametri manualmente. Nella saldatura TIG sono regolabili la rampa di salita, la rampa di discesa, il pre-gas e il post-gas da 0 a 10 secondi. L'opzione TIG PULSATO, con frequenza degli impulsi regolabile da 1 a 250 Hz, regolazione della corrente di base e di picco, permette la saldatura su spessori estremamente sottili in quanto l'apporto termico limitato riduce le deformazioni del metallo saldato. Nella saldatura MMA sono regolabili l'Hot Start per un facile innesco degli elettrodi rivestiti e l'Arc Force per evitare l'incollaggio degli stessi durante la saldatura. I sistemi di protezione di cui sono dotati i generatori garantiscono la massima sicurezza nell'utilizzo. Un sensore di temperatura ed il controllo della tensione di rete (variabile da -20% a +15% rispetto al valore nominale) proteggono i componenti interni. Sono disponibili nella versione ad aria carrellata o ad acqua (con il gruppo di raffreddamento per torce integrato). La gamma **MGT** viene prodotta nel completo rispetto delle norme europee, a garanzia di un prodotto tecnologicamente avanzato e sicuro in ogni sua componente.

TIG welding operation allows adjustment of slope-up, slope-down, pre-gas and post-gas between 0 and 10 seconds. The PULSED TIG option, offering adjustable pulse frequency between 1 and 250 Hz, as well as adjustable base and peak current, allows welding on very thin plates as the limited heat produced reduces the risk of deformation of the welded metal. MMA welding operation allows adjustment of both Hot Start, to facilitate arc start when welding with coated electrodes, and Arc Force, to prevent these from sticking when welding. The power sources are equipped with appropriate safety devices to ensure their performance. A temperature sensor and the mains voltage control (fluctuations between -20% and +15% of the nominal value) protect the internal components. Versions available are the air-cooling-on-trolley and the water-cooled version (with built-in torch cooling unit).

The **MGT** range is manufactured in full compliance with European standards, which ensures both technologically advanced and inherently safe products.

todos los parámetros manualmente. En la soldadura TIG se pueden regular la rampa de subida, la rampa de descenso, el pre-gas y el post-gas de 0 a 10 segundos. La opción TIG PULSADO (con la frecuencia de los impulsos regulables de 1 a 250Hz y la regulación de la corriente baja y elevada), permite realizar soldaduras en espesores sumamente finos, ya que el aporte térmico limitado, reduce las deformaciones del metal soldado. En la soldadura MMA se pueden regular el Hot Start (para un fácil cebado de los electrodos revestidos) y el Arc Force (para evitar el encalamiento de los mismos durante la soldadura). Los generadores están dotados de sistemas de protección que garantizan la máxima seguridad durante el uso. Un sensor de temperatura y el control de la tensión de red (variable de -20% a +15% respecto al valor nominal) protegen los componentes internos. Están a disposición los modelos refrigerados por aire, por aire con carretilla o por agua (con el grupo de refrigeración para antorchas integrado).

Los generadores **MGT** se producen bajo el completo respeto de las normativas europeas, como garantía de un producto tecnológicamente avanzado y seguro en cada uno de sus componentes.

il est néanmoins possible de pré-régler et modifier tous les paramètres manuellement. Dans le soudage TIG on peut régler la rampe de montée, la rampe de descente, le pré-gaz et le post-gaz de 0 à 10 secondes. L'option TIG PULSÉ, avec fréquence des impulsions réglable de 1 à 250 Hz, régle le courant de base et de pointe, permet le soudage sur de très petites épaisseurs étant donné que le faible apport thermique réduit les déformations du métal soudé. Dans le soudage MMA on peut régler l'Hot Start pour un amorçage facile des électrodes enrobées et l'Arc Force pour éviter le collage des électrodes durant le soudage. Les systèmes de protection, dont sont équipés les générateurs, garantissent le maximum de sécurité d'emploi. Un capteur de température et le contrôle de la tension de secteur (variable de -20% à +15% par rapport à la valeur nominale) protègent les composants internes. Ils sont disponibles en version à air, à air sur chariot ou à eau (avec groupe de refroidissement pour torches intégré).

La gamme **MGT** est produite en respectant totalement les normes européennes, pour garantir un produit technologiquement à l'avant-garde et sûr au niveau de tous ses composants.

Schweißen können Anstieg, Abstieg, Pre-Gas und Post-Gas zwischen 0 und 10 Sekunden eingestellt werden. Die WIG-Impulslichtbogenweißoption, mit einstellbaren Impulsfrequenz (1 bis 250 Hz), Basis- und Spitzenstrom, erlaubt das Schweißen von sehr dünnwandigen Blechen, da die Verformungen des Schweißstückes durch die begrenzte entwickelte Wärme beschränkt werden. Beim Elektrodenschweißen können die Anfangsspannungsspitze (Hot Start), um die Lichtbogenzündung zu verbessern, und die momentane Schweißstromsteigerung (Arc Force), um ev. Kurzschlüsse und die Lichtbogenlöschung zu vermeiden, eingestellt werden. Höchstbetriebssicherheit wird durch die eingebauten Schutzvorrichtungen gewährleistet. Temperaturfühler und Netzspannungsteuerung (Netzflimmern zwischen -20% und +15% des Nennwertes) dienen zum Schutz der Stromquellenkomponenten. Die Stromquellen sind in den luftgekühlten mit Katze und wassergekühlten (mit eingebautem Brennerkühlaggregate) Ausführungen lieferbar.

Die **MGT**-Palette wird bei Beachtung der Euro-Normen entwickelt, zur Gewährleistung technologisch fortgeschrittener und zuverlässiger Produkte.

Dati tecnici

Technical data

Características técnicas

Données techniques

Technische daten

		MGT 300	MGT 460
Tensione di alimentazione Main voltage Alimentación Alimentation de reseau Netzspannung		3x400V~ 50-60 Hz	3x400V~ 50-60 Hz
Fusibile di rete ritardato Delayed line fuse Fusible de línea retardado Fusible retardé Verzögerungssicherung der Leitung		16A - 400V	32A - 400V
Potenza massima assorbita Max. absorbed power Potencia maxima Puissance absorbée max Maximale Leistung		10.5 kW	21.5 kW
Corrente di saldatura Fattore di utilizzo Welding current-Duty factor Corriente de soldadura-Factor de servicio Courant de soudage-Facteur de marche Schweißstrom-Einschaltdauer	x = 40% x = 50% x = 60% x=100%	- 300 A 270 A 210 A	460 A - 410 A 350 A
Gamma di regolazione della corrente Current range Campo de regulación de la corriente Plage de réglage du courant Stromeinstellbereich		6÷300 A	6÷460 A
Tensione a vuoto Off-load voltage Tensión en vacío Tension à vide Leerlaufspannung		55V	80V
Diametro elettrodi MMA utilizzabili Diameter of usable MMA electrodes Diámetro electrodos MMA utilizables Diamètre électrodes MMA utilisables Durchmesser der verwendbaren umhüllten Elektroden		1.6÷5.0	1.6÷7.0
Diametro elettrodi TIG utilizzabili Diameter of usable TIG electrodes Diámetro electrodos TIG utilizables Diamètre électrodes TIG utilisables Durchmesser der verwendbaren Wolfram-Elektroden		1.0÷3.2	1.0÷3.2
Diametro fili utilizzabili MIG-MAG Diameter of usable MIG-MAG wires Diámetro hilos utilizables MIG-MAG Diamètre fils utilisables MIG-MAG Durchmesser der verwendbaren MIG/MAG-Schweißdrähte		0.6 - 0.8 1.0 - 1.2	0.6 - 0.8 - 1.0 1.2 - 1.6
Grado di protezione Protection class Clase de protección Classe de protection Schutzart		IP22	IP22
Peso Weight Peso Poids Gewicht		46.5 Kg 88.5 Kg*	54.5 Kg 96.5 Kg*
Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxDxH) Dimensiones (AxPxH) Dimensions (LxPxH) Abmessungen (BxTxH)		27x59x56 cm 53x101x101 cm*	27x59x61 cm 53x101x106 cm*

* Versione completa - Full version - Equipo completo - Version complète - Vollausführung



INE S.p.A.

Via Facca, 10 - 35013 Cittadella - Padova - Italy

Tel. +39 049 9481111 - Fax +39 049 9400249

ine@ine.it - www.ine.it