

## WIRE FEEDING DEVICES

**Series: TIG Feeder**

**Model: TIG Feeder 501**

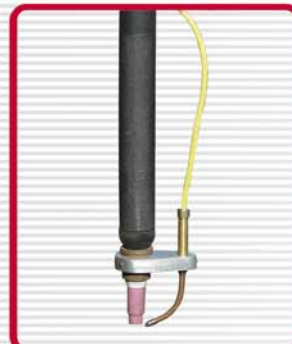
- ◆ Ability to injection of cold wire into the molten pool during welding process, (TIG AC/DC).
- ◆ Ability to use with all of the TIG Machines, Water cooled or Air cooled, AC or DC, by lift or HF
- ◆ Ability to use in automatic welding
- ◆ Digital control of welding parameters
- ◆ Equipped with wire pulse mode
- ◆ Service & warranty

## دستگاه های تغذیه سیم

سری های: TIG Feeder

مدل: TIG Feeder 501

- ◆ دارای قابلیت هدایت سیم جوش (Cold Wire Feeding) به حوضچه مذاب در طول پروسه جوشکاری TIG (AC/DC)
- ◆ قابل استفاده در کنار کلیه دستگاه های آب خنک یا هوا خنک AC ، TIG یا DC (با HF یا بدون HF)
- ◆ امکان استفاده از آن در جوشکاری های اتومات ( دارای خروجی جهت فرمان حرکت تراک به محض شروع جوشکاری)
- ◆ کنترل دیجیتال پارامترهای جوشکاری
- ◆ قابلیت تغذیه سیم جوش بصورت پیوسته یا پالسی که باعث می شود علاوه بر کیفیت عالی زیباترین نمای ظاهری جوش بدست آید
- ◆ دوره ضمانت با پشتیبانی و خدمات



MMA



MIG/MAG



PLASMA



SAW



## WIRE FEEDING DEVICES

## دستگاه های تغذیه سیم

### Model: TIG Feeder 501 مدل:

Cold wire feeder is primarily used for gas tungsten arc welding (TIG) and can also be used in other applications where a controlled feed of wire is required. Cold wire feeding is used in the welding process for four purposes.

- To add "fill" to a weld joint
- To enhance or preserve the metallurgical integrity of the weld metal by selecting the wire type to add the required elements to the weld.
- To control the weld pool especially in out of position weld applications. Cold wire reduces the weld pool size for easier control.
- Increase the deposition rate and welding speed in TIG process.

دستگاه Cold Wire Feeder در پروسه هایی که به کنترل هدایت سیم به حوضچه مذاب نیاز دارند قابل استفاده می باشد از جمله این موارد می توان به پروسه TIG اشاره کرد. تزریق سیم سرد یا Cold Wire Feeding، به چهار دلیل در پروسه جوشکاری می تواند مورد استفاده قرار گیرد:

- جهت پر کردن درز جوش و افزایش استحکام آن
- افزودن خواص متالورژی به قطعه کار بر اساس جنس سیم مورد استفاده
- کنترل حوضچه مذاب در جوشکاری در وضعیت های خیلی سخت. در این شرایط با تزریق سیم امکان کوچکتر شدن حوضچه مذاب و کنترل آن فراهم می شود
- افزایش سرعت در پروسه های جوشکاری تیگ

### EXCELLENT FEATURES OF MACHINE:

- ◆ Setting of wire feed speed from 10cm/min to 500cm/min
- ◆ Setting of wire start delay time from 0.1s to 10s
- ◆ Setting of wire retract time from 0.1s to 3s
- ◆ Equipped with buttons to move backwards or forwards the wire with reference to welding point
- ◆ Equipped with wire pulse mode or continuous
- ◆ Adjust the turn on and turn off time in pulse mode from 0.1 to 10s
- ◆ Current level start wire, a preset current level which enables wire Feeder
- ◆ Setting up a wire feed speed and position by remote
- ◆ High accuracy in cold wire feeder with use of a precision motor with shaft encoder
- ◆ Ability to store personalized welding parameters and monitoring them
- ◆ Ability to lock the panel during welding

### ویژگی های برجسته:

- ◆ تنظیم سرعت سیم از 10 cm/min تا 500 cm/min
- ◆ تنظیم تاخیر زمانی در شروع حرکت سیم از 0.1s تا 10s
- ◆ تنظیم تاخیر زمانی در توقف حرکت سیم از 0.1s تا 3s
- ◆ تنظیم موقعیت سیم پیش از شروع جوشکاری با استفاده از کلیدهای Forward, Reverse موجود بر روی پنل
- ◆ انتخاب حالت پالس در حرکت سیم، وجود کلیدی بر روی پنل جهت انتخاب حالت پالس یا پیوسته
- ◆ تنظیم زمان های Turn On Time, Turn off Time در مد عملکرد پالس از 0.1-10s
- ◆ کنترل شروع تزریق سیم به حوضچه مذاب
- ◆ تنظیم سرعت سیم و موقعیت آن پیش از شروع پروسه جوشکاری به صورت ریموت
- ◆ استفاده از موتور با Shaft Encoder جهت افزایش دقت در درایو سیم
- ◆ امکان ذخیره سازی کلیه پارامترها و فراخوانی هریک
- ◆ امکان قفل کردن پنل دستگاه حین جوشکاری به منظور عدم تغییر پارامترهای تنظیم شده

### ACCESSORIES

- ◆ Interface welding cable
- ◆ Manual or automatic torch water cooled or air cooled

### OPTIONAL

- ◆ Remote control
- ◆ Travel carriage

### ضمائم:

- ◆ کابل جوش رابط
- ◆ تورچ دستی یا اتومات، آب خنک یا هواخنک

### در صورت سفارش:

- ◆ ریموت کنترل
- ◆ دستگاه تراک

## TECHNICAL DATA

### TIG Feeder 501

|                                 |        |  |
|---------------------------------|--------|--|
| Input Voltage                   | V      | 220VAC/380VAC (use the voltage changing Terminal inside the machine) |
| Frequency                       | Hz     | 50   |
| Wire Feed Speed                 | cm/min | 10-500   |
| Wire diameter (Steel)           | mm     | 0.8 , 1 , 1.2  |
| Wire diameter (aluminum alloys) | mm     | 1.2  |
| Max input current               | A      | 0.5  |
| Fuse                            | A      | 1 A  |
| Protection class                |        | IP 21S   |
| Rated welding current           | A      | 500  |
| Duty Cycle 60% <sup>1</sup>     | A      | 500  |
| Duty Cycle 100%                 | A      | 410  |
| Dimension (LxWxH)               | mm     | 500 x 260 x 210  |
| Weight                          | Kg     | 22   |

1. Other duty cycles on request

2. Gaam Electric reserves the rights to change the specifications without notice.

3. Last digit number of the name of machine (for ex. 1 in TIG Feeder 501) indicates to the version of it.