



ARC 300-DC

VERSIONE
ELETTROMECCANICA
ELECTROMECHANICAL
VERSION



FW2-DC

REGOLAZIONE ELETTRONICA
DELLA CORRENTE DI SALDATURA.
DOTATA DI ARC FORCE
(REGOLABILE), HOT START,
ANTIPIUNTAMENTO.

ELECTRONIC REGULATION OF
WELDING CURRENT.
EQUIPPED WITH TUNABLE
ARC FORCE, HOT AND
ANTI-STICK DEVICES

ARC 300-DC / FW2-DC

Saldatrici rotanti a corrente continua a 2 poli con spazzole

- > Protezione: IP 23
- > Tipo di elettrodi saldabili: tutti i tipi inclusi basici e cellulosici. Fornita di protezione termica contro i sovraccarichi. Utilizzabile anche come alternatore
- > Forme costruttive: IM B34 - B3/B14, IM B35 B3/B9, IM B35 - J609b, SAE 3, SAE 4, SAE 5

2 poles direct-current brushes rotating welders

- > Protection: IP 23
- > Weldable electrodes: all types, included basic and cellulosic. Supplied with thermal breaker against overload. Can also be used as alternator
- > Shape: IM B34 - B3/B14, IM B35 B3/B9, IM B35 - J609b, SAE 3, SAE 4, SAE 5

ARC 300-DC Caratteristiche tecniche saldatrice • Technical characteristics welder

tipo type	velocità speed	mass IMB35	corrente di saldatura DC welding current DC	tensione di innesco strike voltage	tensione di saldatura welding voltage	servizio duty	potenza assorbita driving power
	rpm	Kg	A	V	V		
AR2 MFM	3000	85	40 ÷ 300	70	21,6 ÷ 32	300 A • 35% / 250 A • 60%	250 A : 12 kW - 16 Hp / 300 A : 15 kW - 20 Hp
AR2 MFM	3600	85	40 ÷ 300	70	21,6 ÷ 32	300 A • 35% / 250 A • 60%	250 A : 12 kW - 16 Hp / 300 A : 15 kW - 20 Hp
AR2 MFT	3000	85	40 ÷ 300	70	21,6 ÷ 32	300 A • 35% / 250 A • 60%	250 A : 12 kW - 16 Hp / 300 A : 15 kW - 20 Hp
AR2 MFT	3600	85	40 ÷ 300	70	21,6 ÷ 32	300 A • 35% / 250 A • 60%	250 A : 12 kW - 16 Hp / 300 A : 15 kW - 20 Hp

ARC 300-DC Caratteristiche tecniche alternatore • Technical characteristics alternator

tipo type	Trifase (p.f.=0.8) • Three phase (p.f.=0.8)				Monofase (p.f.=1) • Single phase (p.f.=1)			
	potenza power (S1)- kVA	tensione voltage V	corrente (max S1) current (max S1) A	frequenza frequency Hz	potenza power (S1)- kVA	tensione voltage V	corrente (max S1) current (max S1) A	frequenza frequency Hz
AR2 MFM	-	-	-	50	6	230	26,0	50
AR2 MFM	-	-	-	60	7	240	29,1	60
AR2 MFT	8	400	11,5	50	3,0	230	13,0	50
AR2 MFT	10	416	13,9	60	3,5	240	14,6	60

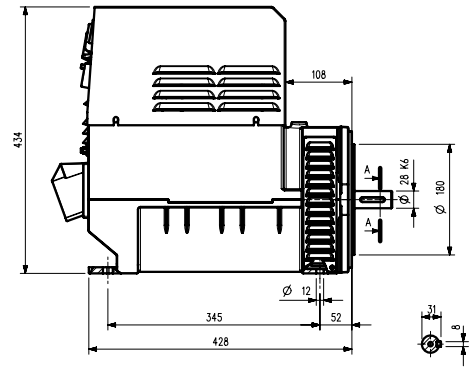
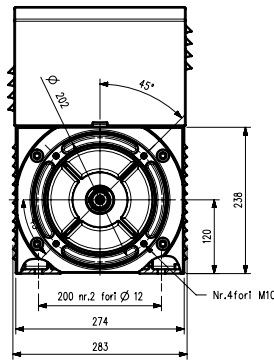
FW2-DC Caratteristiche tecniche saldatrice • Technical characteristics welder

tipo type	velocità speed	mass IMB35	corrente di saldatura DC welding current DC	tensione di innesco strike voltage	tensione di saldatura welding voltage	servizio duty	potenza assorbita driving power
	rpm	Kg	A	V	V		
FW2 MAM	3000	85	30 ÷ 300	70	21,2 ÷ 32	300 A • 35% / 250 A • 60%	250 A : 12 kW - 16 Hp / 300 A : 15 kW - 20 Hp
FW2 MAT	3000	85	30 ÷ 300	70	21,2 ÷ 32	300 A • 35% / 250 A • 60%	250 A : 12 kW - 16 Hp / 300 A : 15 kW - 20 Hp
FW2 MAM	3600	85	30 ÷ 300	70	21,2 ÷ 32	300 A • 35% / 250 A • 60%	250 A : 12 kW - 16 Hp / 300 A : 15 kW - 20 Hp
FW2 MAT	3600	85	30 ÷ 300	70	21,2 ÷ 32	300 A • 35% / 250 A • 60%	250 A : 12 kW - 16 Hp / 300 A : 15 kW - 20 Hp

FW2-DC Caratteristiche tecniche alternatore • Technical characteristics alternator

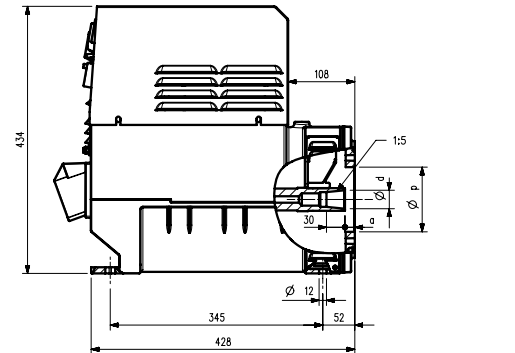
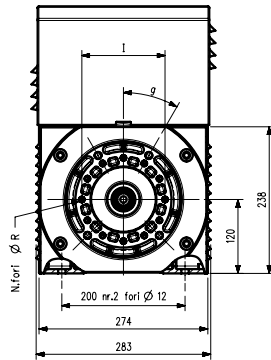
tipo type	Trifase (p.f.=0.8) • Three phase (p.f.=0.8)				Monofase (p.f.=1) • Single phase (p.f.=1)			
	potenza power (S1)- kVA	tensione voltage V	corrente (max S1) current (max S1) A	frequenza frequency Hz	potenza power (S1)- kVA	tensione voltage V	corrente (max S1) current (max S1) A	frequenza frequency Hz
FW2 MAM	-	-	-	-	6,0	230	26,0	50
FW2 MAT	10	400	14,4	50	4,0	230	17,4	50
FW2 MAM	-	-	-	-	9,0	240	37,5	60
FW2 MAT	12	416	16,7	60	5	240	20,0	60

forma costruttiva / shape IM B34 - B3/B14 cod. E



forma costruttiva / shape IM B35 - B3/B9 cod. B/G

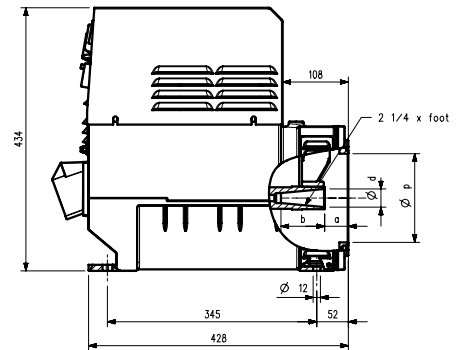
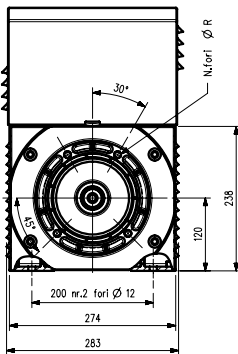
albero - shaft				Flangia - Flange			cod.
d	a	l	p	N.fori - N.holes	R	g	
30	16	135	105	12	9	30°	B
38	5	150	125	4	12	90°	G



forma costruttiva / shape IM B35 - J609b cod. D/F

cono - cone	albero - shaft			cod.
	d	a	b	
	25,4	25,4	63,5	D
	35	30	39	F

Flangia - Flange			
l	p	N.fori - N.holes	R
165	146,1	4	11
197	163,6	4	11
197	177,8	4	11



forma costruttiva / shape SAE cod. 3/4/5

SAE	Flangia - Flange					
	Q	P	l	N.fori - N.holes	R1	S
3	452	409,6	428,6	12	11	15°
4	405	362	381	12	11	15°
5	358	314,3	333,4	8	11	22° 30'

SAE	giunto a dischi - disk joint					
	L	G	l1	N.fori - N.holes	R	S1
6,5	30,2	215,9	200	6	9	60°
7,5	30,2	241,3	222,2	8	9	45°
8	62	263,5	244,5	6	9	60°
10	53,8	314,3	295,3	8	11	45°
11,5	39,6	352,4	333,4	8	11	45°

