

zanardi alternatori srl

GENERATORE-SALDATRICE WELDING-GENERATOR



PW2 170T D.C.

PW2 200M D.C.

PW2 200T D.C.

PW2 220M D.C.

PW2 220T D.C.



CARATTERISTICHE GENERALI

Questa serie di generatori - saldatrice permette l'unione di una saldatrice in corrente continua di ottima qualità, con un generatore trifase autoregolato di elevate caratteristiche.

• STRUTTURA MECCANICA

L'intera struttura esterna e il coperchio sono realizzati in alluminio pressofuso. L'albero è in acciaio C 45, e il rotore in acciaio laminato a poli salienti per migliorare la forma d'onda. La ventilazione è assicurata da una ventola calettata sull'albero, i cuscinetti impiegati sono di tipo stagno.

• PROTEZIONE TERMICA

In caso di sovraccarichi prolungati la macchina è protetta termicamente e si ripristina automaticamente.

• ISOLAMENTI E IMPREGNAZIONI

Gli isolamenti sono in classe H e le impregnazioni sono realizzate con resine speciali.

• GRADO DI PROTEZIONE

Come generatore IP 23
Come saldatrice IP 21
peso Kg 49

• VERSIONI SPECIALI

Data la grande versatilità di questa serie è possibile allestire versioni con tensioni e frequenze diverse, oppure con prese di uscita del generatore personalizzate.

CARATTERISTICHE TECNICHE PW2 200M D.C.

• FUNZIONAMENTO COME GENERATORE

Giri: 3000 g/m
Hz: 50
Tensione V=230 V~ Pot.= 4 Kva cosφ: 0,9
Precisione di regolazione: +/- 4%
THD: < 6%

• FUNZIONAMENTO COME SALDATRICE

Giri: 3000 g/m
Corrente di saldatura 40+200 Amp. D.C.
Tensione di innesco 68 V.D.C.
Tensione di saldatura 21,5 + 26
Regolazione della corrente con 14 gradini su due scale a 7 posizioni.
Elettrodi: Ø 1,5+4 mm. tutti i tipi compresi citoflex
Potenza di azionamento max.=11,5 Hp.

CARATTERISTICHE TECNICHE PW2 220M D.C.

• FUNZIONAMENTO COME GENERATORE

Giri: 3000 g/m
Hz: 50
Tensione V=230 V~ Pot.= 5 Kva cosφ: 0,9
Precisione di regolazione: +/- 4%
THD: < 6%

• FUNZIONAMENTO COME SALDATRICE

Giri: 3000 g/m
Corrente di saldatura 40+220 Amp. D.C.
Tensione di innesco 68 V.D.C.
Tensione di saldatura 21,5 + 26
Regolazione della corrente con 14 gradini su due scale a 7 posizioni.
Elettrodi: Ø 1,5+4 mm. tutti i tipi compresi citoflex
Potenza di azionamento max.=12,5 Hp.

GENERAL CHARACTERISTICS

This welding - generator series guaranteeing a very good quality welder in D.C. or a triphase generator with elevated characteristics.

• MECHANICAL STRUCTURE

The frame and drive end brackets of the unit is fabricated in die-cast aluminium. C45 grade steel is utilized for the shaft and the rotor is skewed to provide low distortion on the waveform. Ventilation is provided by an aluminium fan fitted to the shaft. The roller bearings are sealed for life.

• THERMAL PROTECTION

The machine is equipped with a thermal protection device which intervenes, in case of overload, and self restore it.

• INSULATION AND IMPREGNATION

Insulation level is Class H. Epoxy resins used guarantee extremely good protection in arduous environments.

• PROTECTION DEGREE

*Generator : IP23
Welder : IP21
Weight : 49kg*

• SPECIAL VERSION

The great flexibility of this Series allows for different versions of outlet

PW2 200M D.C. TECHNICAL CHARACTERISTICS

• OPERATION AS A GENERATOR

*RPM: 3000
HZ: 50
Voltage V=230 V~ Pow.= 4 Kva cosφ: 0,9
Voltage Precision: +/- 4%
THD: < 6%*

• OPERATION AS A WELDER

*RPM: 3000
Welding Current 40+200 Amps. D.C.
D.C. Strike Voltage 68 Volts
D.C. Welding Voltage 21,5 - 26
Regulation is by a 14 step, two scale of 7 position
Electrodes: Ø 1,5+4 mm. all types including citoflex
Maximum operation power 11,5 Hp.*

PW2 220M D.C. TECHNICAL CHARACTERISTICS

• OPERATION AS A GENERATOR

*RPM: 3000
HZ: 50
Voltage V=230 V~ Pow.= 5 Kva cosφ: 0,9
Voltage Precision: +/- 4%
THD: < 6%*

• OPERATION AS A WELDER

*RPM: 3000
Welding Current 40+220 Amps. D.C.
D.C. Strike Voltage 68 Volts
D.C. Welding Voltage 21,5 - 26
Regulation is by a 14 step, two scale of 7 position
Electrodes: Ø 1,5+4 mm. all types including citoflex
Maximum operation power 12,5 Hp.*

CARATTERISTICHE TECNICHE PW2 170T D.C.

• FUNZIONAMENTO COME GENERATORE

Giri: 3000 g/m
 Hz: 50
 Tensione V=230 V~ Pot.= 2 Kva cosφ: 0,9
 Tensione V=400 V~ Trif. Pot.= 4 Kva cosφ: 0,8
 Precisione di regolazione: +/- 4%
 THD: < 6%

• FUNZIONAMENTO COME SALDATRICE

Giri: 3000 g/m
 Corrente di saldatura 40+170 Amp. D.C.
 Tensione di innesco 80 V.D.C.
 Tensione di saldatura 21,5 + 26
 Regolazione della corrente con 14 gradini su due scale a 7 posizioni.
 Elettrodi: Ø 1,5+4 mm. tutti i tipi compresi citoflex
 Potenza di azionamento max.=9,5 Hp.

CARATTERISTICHE TECNICHE PW2 200T D.C.

• FUNZIONAMENTO COME GENERATORE

Giri: 3000 g/m
 Hz: 50
 Tensione V=230 V~ Pot.= 3 Kva cosφ: 0,9
 Tensione V=400 V~ Trif. Pot.= 5 Kva cosφ: 0,8
 Precisione di regolazione: +/- 4%
 THD: < 6%

• FUNZIONAMENTO COME SALDATRICE

Giri: 3000 g/m
 Corrente di saldatura 40+200 Amp. D.C.
 Tensione di innesco 68 V.D.C.
 Tensione di saldatura 21,5 + 27
 Regolazione della corrente con 14 gradini su due scale a 7 posizioni.
 Elettrodi: Ø 1,5+4 mm. tutti i tipi compresi citoflex
 Potenza di azionamento max.=11,5 Hp.

CARATTERISTICHE TECNICHE PW2 220T D.C.

• FUNZIONAMENTO COME GENERATORE

Giri: 3000 g/m
 Hz: 50
 Tensione V=230 V~ Pot.= 3,5 Kva cosφ: 0,9
 Tensione V=400 V~ Trif. Pot.= 6 Kva cosφ: 0,8
 Precisione di regolazione: +/- 4%
 THD: < 6%

• FUNZIONAMENTO COME SALDATRICE

Giri: 3000 g/m
 Corrente di saldatura 40+220 Amp. D.C.
 Tensione di innesco 68 V.D.C.
 Tensione di saldatura 21,5 + 28
 Regolazione della corrente con 14 gradini su due scale a 7 posizioni.
 Elettrodi: Ø 1,5+5 mm. tutti i tipi compresi citoflex
 Potenza di azionamento max.=12,5 Hp.

PW2 170T D.C. TECHNICAL CHARACTERISTICS

• OPERATION AS A GENERATOR

RPM: 3000
 HZ: 50
 Voltage V=230 V~ Pow.= 2 Kva cosφ: 0,9
 Tensione V=400 V~ Trif. Pow.= 4 Kva cosφ: 0,8
 Voltage Precision: +/- 4%
 THD: < 6%

• OPERATION AS A WELDER

RPM: 3000
 Welding Current 40+170 Amps. D.C.
 D.C. Strike Voltage 80 Volts
 D.C. Welding Voltage 21,5 - 26
 Regulation is by a 14 step, two scale of 7 position
 Electrodes: Ø 1,5+4 mm. all types including citoflex
 Maximum operation power 9,5 Hp.

PW2 200T D.C. TECHNICAL CHARACTERISTICS

• OPERATION AS A GENERATOR

RPM: 3000
 HZ: 50
 Voltage V=230 V~ Pow.= 3 Kva cosφ: 0,9
 Tensione V=400 V~ Trif. Pow.= 5 Kva cosφ: 0,8
 Voltage Precision: +/- 4%
 THD: < 6%

• OPERATION AS A WELDER

RPM: 3000
 Welding Current 40+200 Amps. D.C.
 D.C. Strike Voltage 68 Volts
 D.C. Welding Voltage 21,5 - 27
 Regulation is by a 14 step, two scale of 7 position
 Electrodes: Ø 1,5+4 mm. all types including citoflex
 Maximum operation power 11,5 Hp.

PW2 220T D.C. TECHNICAL CHARACTERISTICS

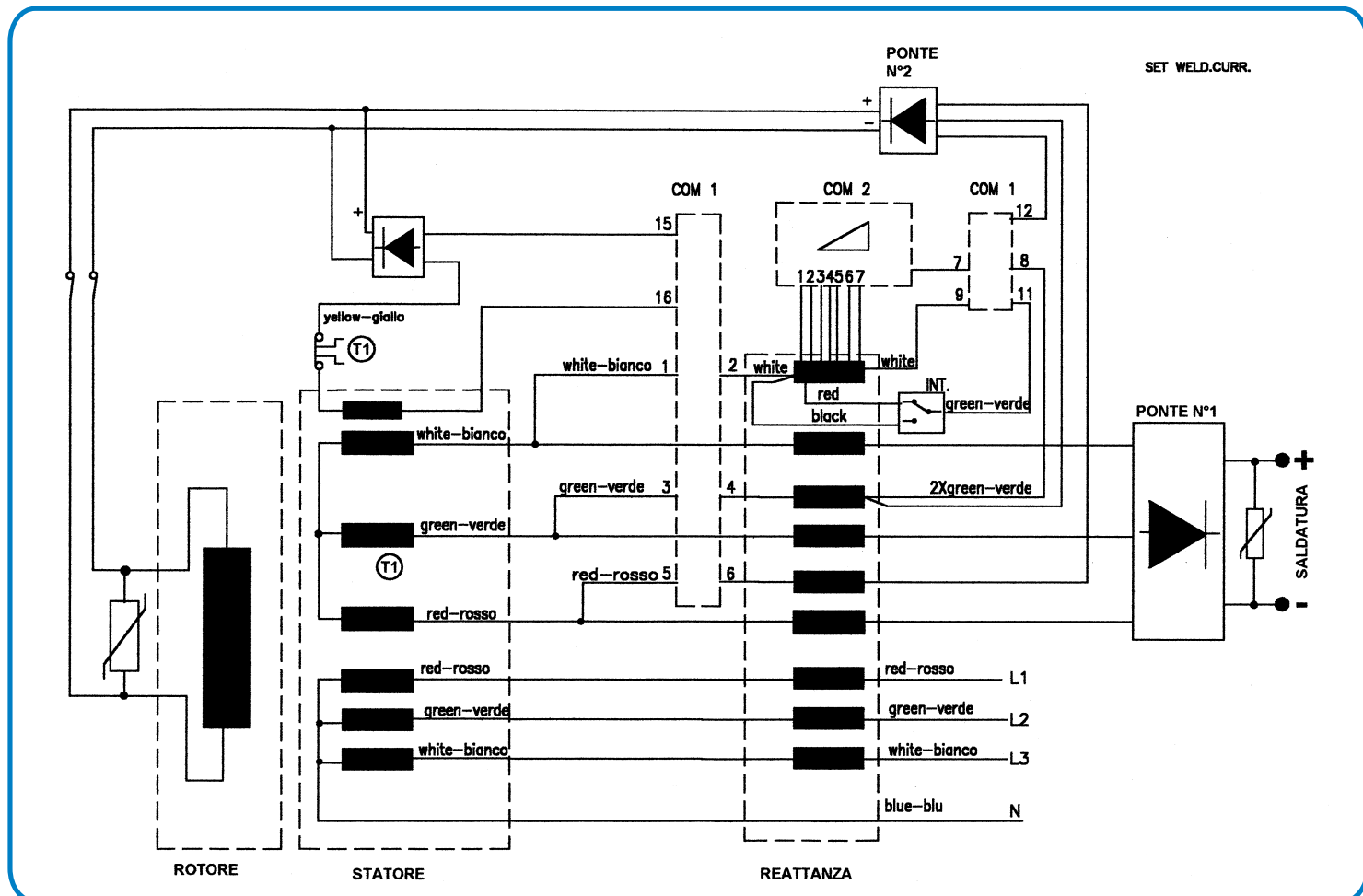
• OPERATION AS A GENERATOR

RPM: 3000
 HZ: 50
 Voltage V=230 V~ Pow.= 3,5 Kva cosφ: 0,9
 Tensione V=400 V~ Trif. Pow.= 6 Kva cosφ: 0,8
 Voltage Precision: +/- 4%
 THD: < 6%

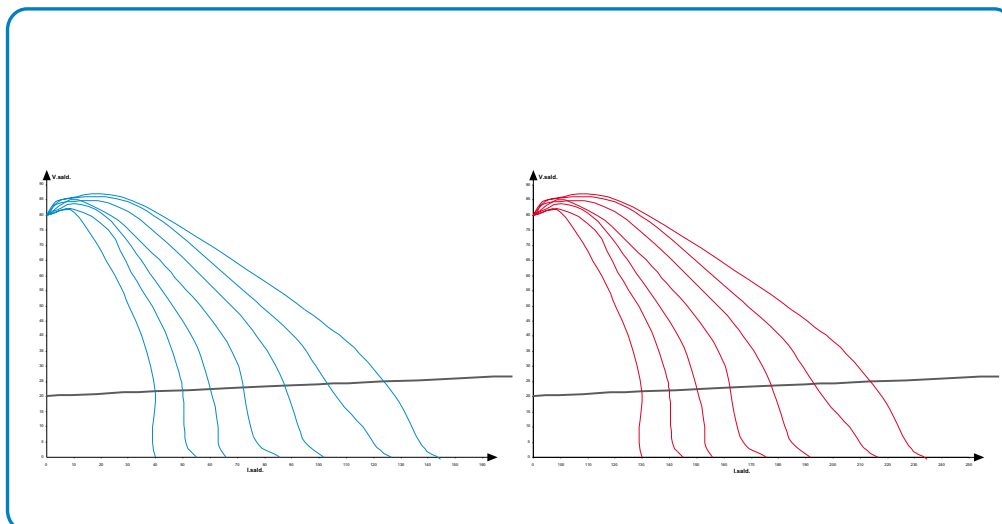
• OPERATION AS A WELDER

RPM: 3000
 Welding Current 40+220 Amps. D.C.
 D.C. Strike Voltage 68 Volts
 D.C. Welding Voltage 21,5 - 28
 Regulation is by a 14 step, two scale of 7 position
 Electrodes: Ø 1,5+5 mm. all types including citoflex
 Maximum operation power 12,5 Hp.

**SCHEMA ELETTRICO - WIRING DIAGRAM
PW2 MOD.T**



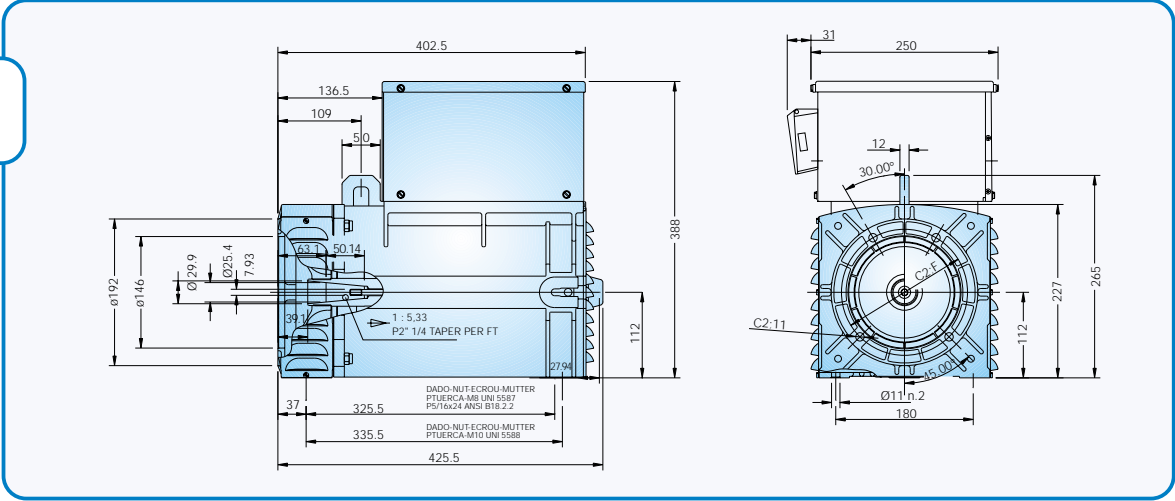
TENSIONE DI SALDATURA SECONDO LE NORME VDE 0540/2 - 65 / CEIEN 60974 - 1
WELDING VOLTAGE AS PER VDE 0540/2 - 65 / NORMS 11



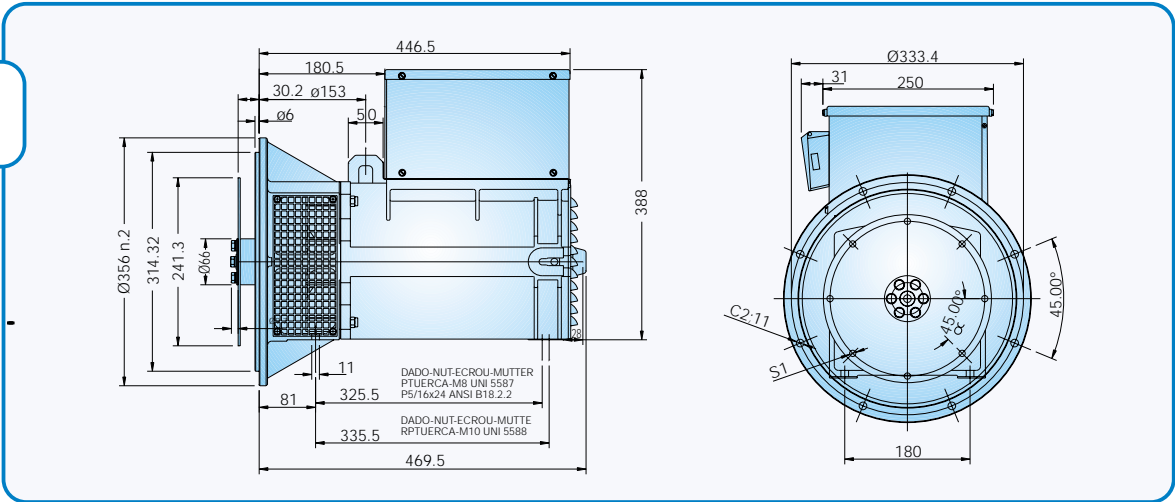
NOTE: Caratteristiche di saldatura con autoeccitazione. / Welding characteristics with selfexcitation

DIMENSIONI D'INGOMBRO / OVERALL DIMENSIONS

**FORMA FORM
FORME J609b**



**FORMA FORM
FORME MD 35**

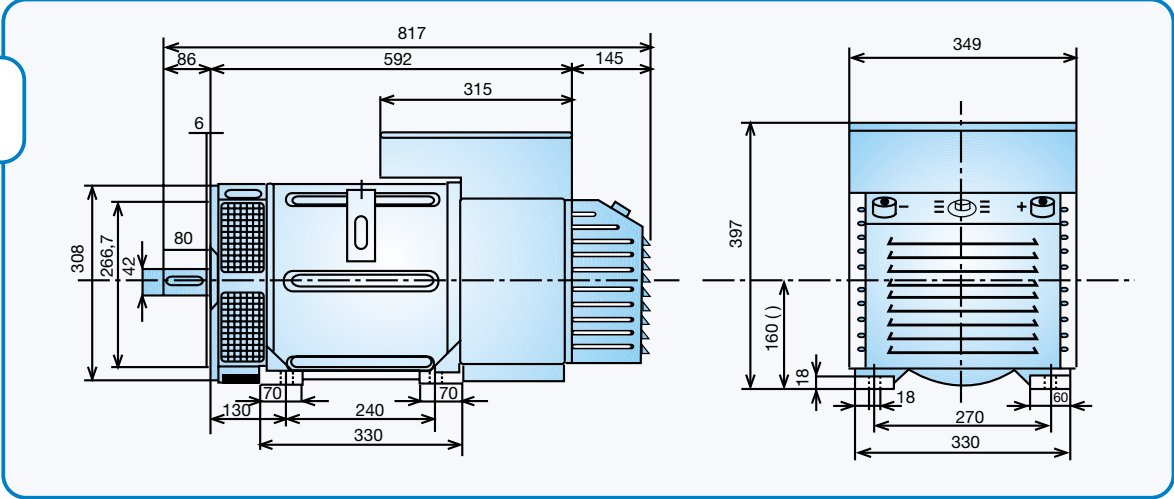


FORMA FORM FORME	E	F	G
J609b	ø 146	ø 165	ø 192
	ø 163,6	ø 196,85	ø 216
	ø 177,8	ø 196,85	ø 216

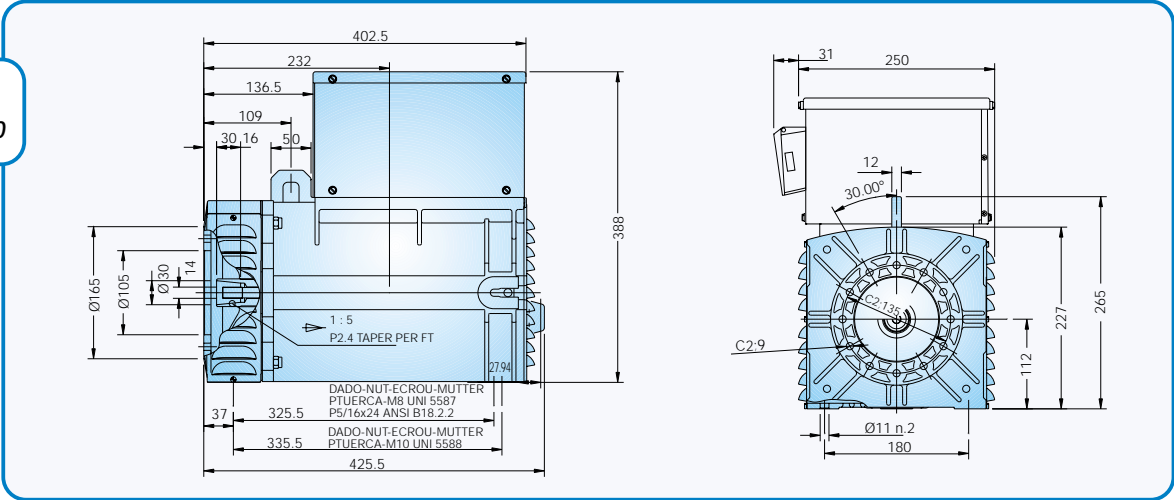
SAE N.	GIUNTI A DISCHI DISC COUPLING DISQUE DE MONOPALIER SCHEIBENKUPPLUNG					
	L	d	Q1	n. fori	S1	α1
6 1/2	30.2	215.9	200	6	9	60°
7 1/2	30.2	241.3	222.25	8	9	45°

DIMENSIONI D'INGOMBRO / OVERALL DIMENSIONS

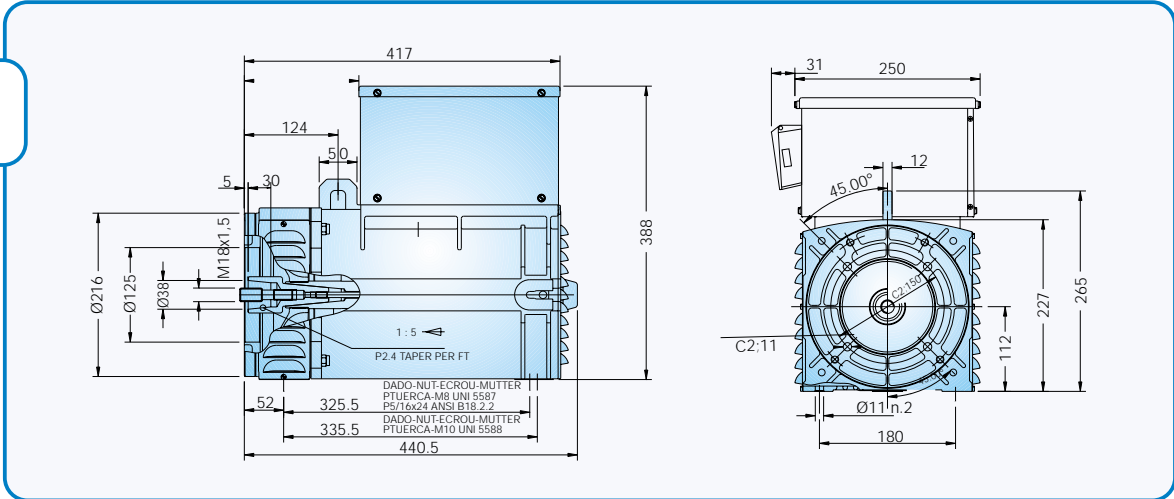
FORMA FORM
FORME B3/B14



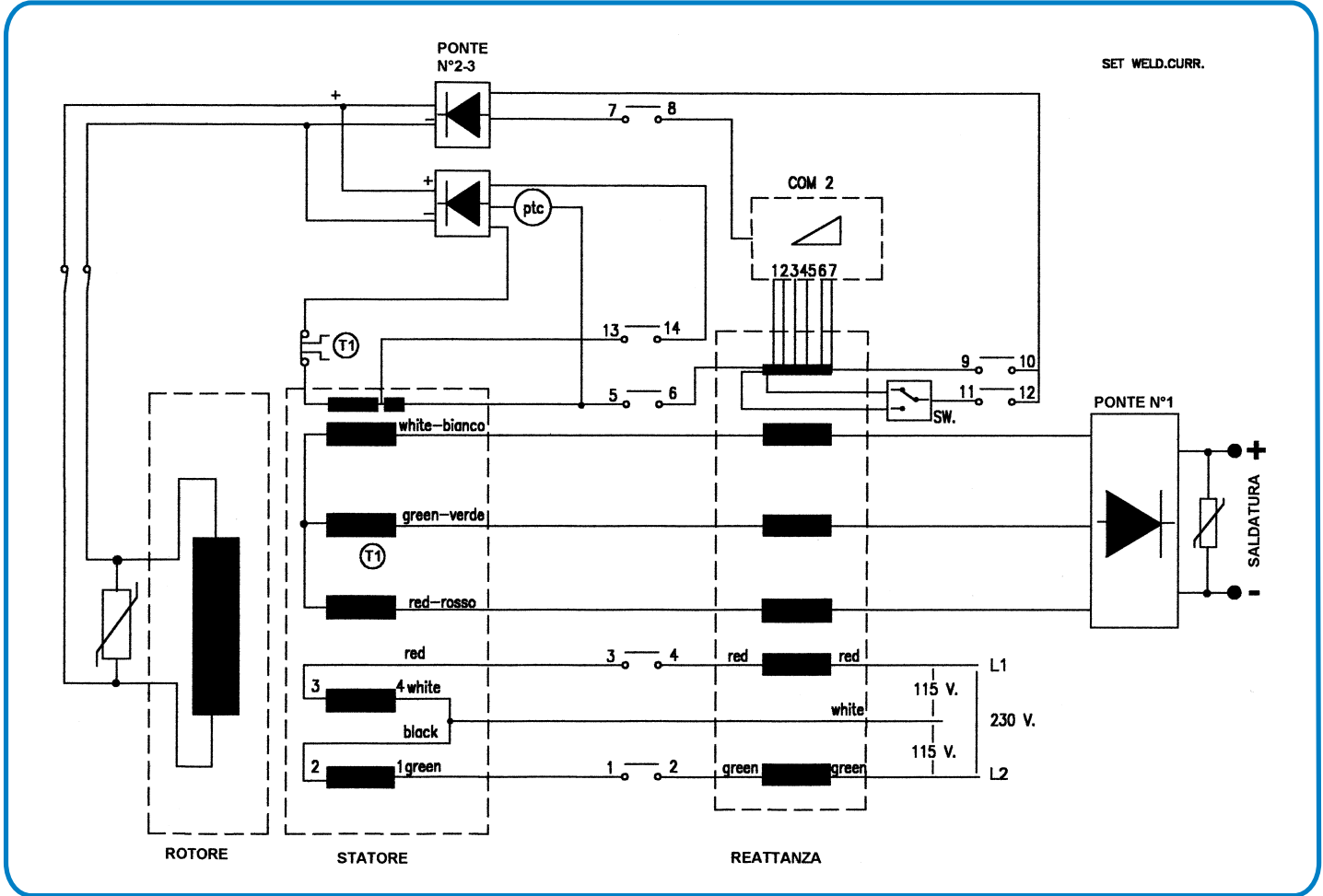
FORMA FORM
FORME B3/B9 - c30



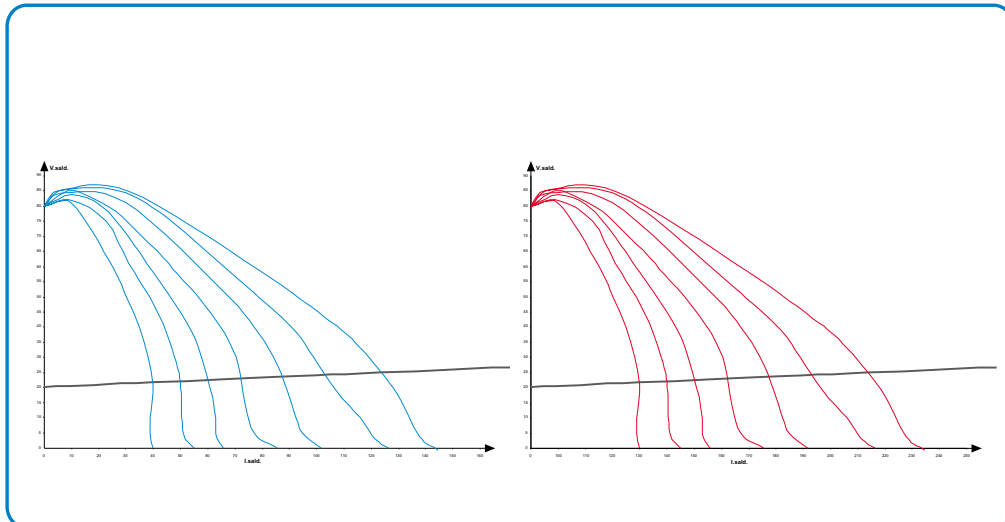
FORMA FORM
FORME B9 - c38



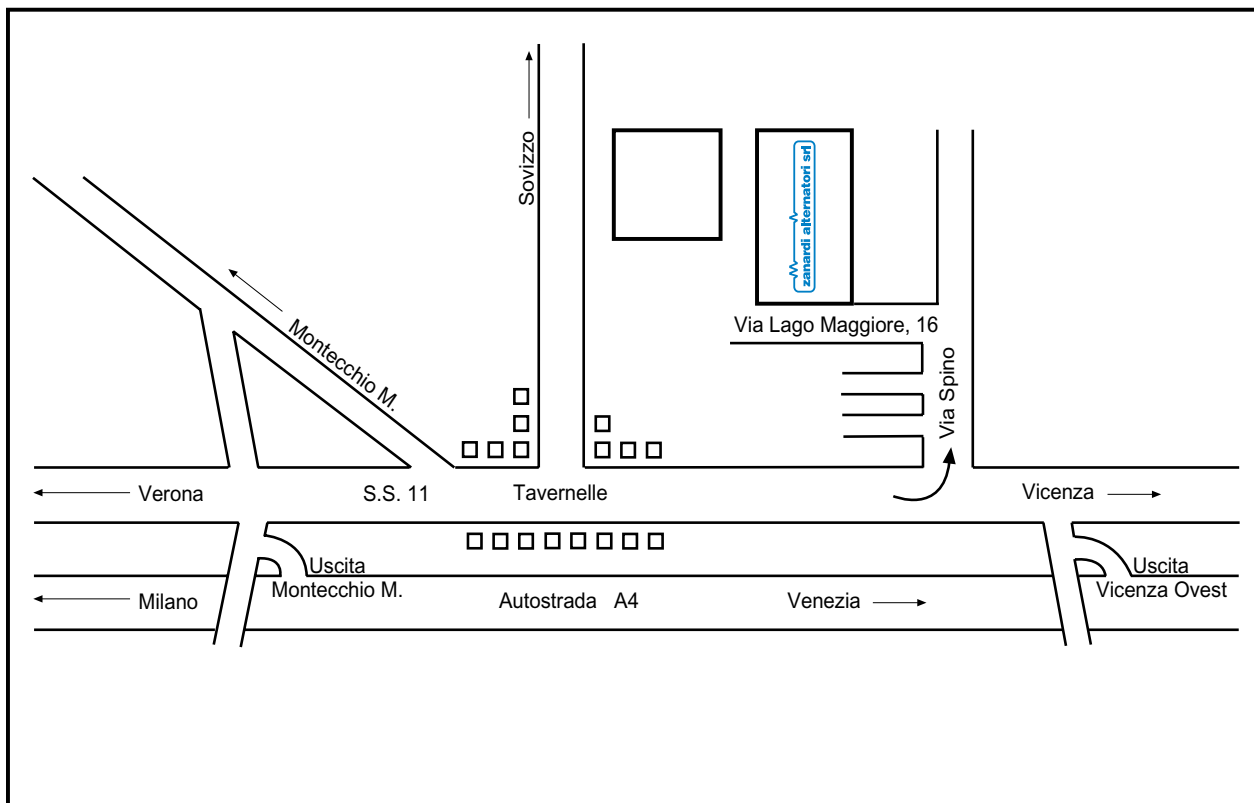
SCHEMA ELETTRICO - WIRING DIAGRAM PW2 MOD. M



TENSIONE DI SALDATURA SECONDO LE NORME VDE 0540/2 - 65 / CEIEN 60974 - 1
WELDING VOLTAGE AS PER VDE 0540/2 - 65 / NORMS 11



NOTE: Caratteristiche di saldatura con autoeccitazione. / Welding characteristics with selfexcitation



La **Zanardi Alternatori srl** si riserva di apportare in qualsiasi momento e senza preavviso modifiche al fine di aggiornare o migliorare i propri prodotti.

Zanardi Alternatori srl reserves the right to bring changes that update or improve its products at any time and without giving advance notice.



Via Lago Maggiore 16
 36077 Altavilla Vicentina (Vicenza)
 tel. 0444 370799 - fax 0444 370330
 E-mail: zanardi.alternatori@interplanet.it