



TP 270

SYNERGIC



HELVI CONFIGURATION KIT

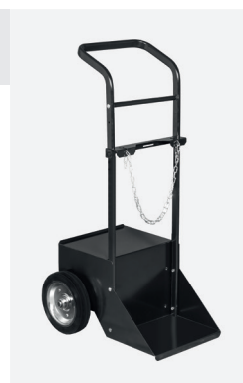
Generator	99825003
MIG torch	23000350
Gas regulator	22905090
Earth clamp	43210132
Kit Code	99825003K

ACCESSORIES INCLUDED

- Drive Rolls 33805101
Ø 30 mm • 0,8 - 1,0 mm
- Drive Rolls 33805005
Ø 30 mm • 1,0 - 1,2 mm

OPTIONAL ACCESSORIES

Trolley 99900195



	TP 270		
Input Voltage	(3ph) 400V 50/60Hz		
Power 60%	7 KVA		
	MMA	TIG	MIG
U ₀	56 ÷ 12 V	45 ÷ 12 V	45 ÷ 12 V
Amp. Min-Max	25 ÷ 200 A	5 ÷ 270 A	30 ÷ 270 A
Amp. 60974-1	40% 200 A 60% 155 A 100% 125 A	40% 270 A 60% 220 A 100% 170 A	40% 270 A 60% 220 A 100% 170 A
Aluminium	-	-	Ø 08+12mm
Steel	-	-	Ø 06+12mm
Flux core	-	-	Ø 08+12mm
Stainless Steel	-	-	Ø 08+12mm
Brazing	-	-	Ø 08+12mm
Ø E	16 ÷ 4 mm	-	-
Insulation	H		
Protec. degree	IP22S		
Dimens. (LxWxH)	600x255x480 mm		
Box (LxWxH)	750x400x515 mm		
Weight box/net	33,6 / 29,2 Kg		
Code	99825003K		



TP RANGE • CONTROL PANEL

ENG • Microprocessor-controlled welding inverter suitable for DC controlled MIG/MAG, TIG and STICK WELDING, which guarantees excellent stability of the welding arc and no welding spatters. In STICK mode, the microprocessor controls the Hot Start, Arc Force and Anti-sticking functions. In TIG mode, it controls the Lift Arc function and in MIG mode it allows either manual or fully synergic welding. Regulation of the slope-up motor, automatic soft start wire feed control of the arc. Its simplicity and versatility make it perfect for use in body shops, workshops and for all maintenance tasks. All of the functions can be easily selected on the front panel. Digital displays show the welding voltage and current and all the parameters selected. Fitted to accept reels with diameter of 300mm and 200mm.

ITA • Inverter di saldatura, multifunzione MIG/MAG, TIG e STICK controllato a microprocessore, che garantisce un'eccezionale stabilità d'arco e una saldatura senza spruzzi. In posizione stick il microprocessore controlla le funzioni di Hotstart, Arc Force e anti-incollaggio, nella posizione TIG la funzione di lift arc e in modalità MIG dà la possibilità di saldatura manuale e sinergia totale. Regolazione della rampa di salita del motore, accostaggio automatico del filo per un innesco soft dell'arco. Per la sua semplicità e versatilità risulta ideale per l'utilizzo in carrozzeria, piccole carpenterie e lavori di manutenzione. Tutte le funzioni sono facilmente selezionabili sul pannello frontale. Sono presenti i display digitali per la visualizzazione di tensione e corrente di saldatura e dei vari parametri selezionati. Permette l'utilizzo delle bobine di filo diametro 200mm o 300 mm.

ESP • Inverter monofásico para soldadura multiproceso MIG-MAG, TIG y MMA, controlado por microprocesador, garantiza una estabilidad del arco excepcional y una soldadura sin proyecciones. En posición stick, el microprocesador controla las funciones Hotstart, Arc Force y anti-encolado, en la posición TIG la función lift arc y en el modo MIG ofrece la posibilidad de soldadura manual y sinergia total. Regulación de la rampa de ascenso del motor, acercamiento automático del hilo con una formación soft del arco. Por su simplicidad y versatilidad es ideal para su uso en carrocería, pequeña carpintería y trabajos de mantenimiento. Todas las funciones son fáciles de seleccionar en el panel frontal. Se encuentran presentes los visores digitales para la visualización de la tensión y la corriente de soldadura y los diferentes parámetros seleccionados. Permite el uso de bobinas de hilo con un diámetro de 200mm o 300 mm.

DEU • Mikroprozessorgesteuerter, Multifunktions-Schweißinverter, geeignet für MIG / MAG, WIG- und E-Hand-Schweißen mit hervorragender Stabilität der Lichtbogen, ohne Schweißspritzer. E-Hand steuert der Mikroprozessor die Hot Start, Arc Force und Anti-Stick-Funktion. Beim WIG-Modus steuert er die Lift Arc-Funktion, im MIG / MAG-Modus ermöglicht er manuelles oder synergetisches Schweißen. Einstellbare Soft Start Zündung des Lichtbogens und Down Slope. Das Gerät ist einfach bedienbar, vielseitig und somit ideal für Montagearbeiten und alle Bereiche des Karosserie- und Metallbaus. Diese Schweißparameter können auf der Fronttafel abgelesen werden. Die Digitalanzeigen geben den Schweißstrom, sowie verschiedene wählbaren Informationen an. Sie nimmt Spulen mit 200 mm oder 300 mm Durchmesser auf.

FRA • Onduleur de soudage, multifonction MIG/MAG, TIG et MMA, contrôlé par un microprocesseur, conçu pour garantir une stabilité exceptionnelle de l'arc et un soudage sans projection. En position MMA, le microprocesseur contrôle les fonctions de Hot Start, Arc Force et Anti-Stick, en position TIG, la fonction lift-arc et, en mode MIG, il permet un soudage manuel et synergie totale. Réglage de la rampe de montée de la vitesse de fil, rapprochement automatique du fil pour un amorçage de l'arc en douceur. De par sa simplicité et sa polyvalence, il est idéal pour être utilisé en carrosserie, dans la construction métallique légère et les travaux de maintenance. Toutes les fonctions peuvent être aisément sélectionnées sur le panneau frontal. Les afficheurs digitaux permettent de visualiser la tension et le courant de soudage ainsi que les divers paramètres sélectionnés. Il permet d'utiliser des bobines de fil d'un diamètre de 200mm ou 300mm.



1 Green LED lights when the welding machine is ON and is ready to work. Yellow LED ON it indicates that the welder has overheated. Red LED lights when: A) VRD on B) there is a working abnormality such as an over voltage supply. • Led verde acceso indica generatore sotto tensione; led giallo acceso indica generatore in sovratensione; led rosso acceso indica: A) VRD on B) generatore in sovratensione. • Luz piloto verde, tensión de red. Luz piloto amarillo, encendido en caso de alarma térmica. Luz piloto roja, encendida: A) VRD on B) en caso de tensión de alimentación demasiado alta. • Diese grüne LED leuchtet bei eingeschaltetem Hauptschalter. Die gelbe LED leuchtet bei Übertemperatur, das Gerät ist überhitzt und schaltet ab. Die rote LED leuchtet: A) VRD on B) bei einer Störung des Gerätes sowie bei Überspannung. • Lampe témoin vert de tension du réseau. Lampe témoin jaune intervention de la protection thermique. Lampe témoin rouge allumé : A) VRD on B) si la tension du réseau ou le courant en sortie est trop haute.

2 Left Display: During welding it displays the actual value of the output current (AMP). When the machine is not welding, (no load), the display shows the value of the parameter selected with the Left Knob. • Display Sinistro: in saldatura visualizza il valore reale di corrente in uscita (AMP). Quando non si sta saldando (a vuoto) il display visualizza il valore del parametro selezionato con il potenziometro sinistro • Display de izquierda: en la soldadura muestra el valor real de la corriente de salida (AMP); en condiciones de no soldadura indica el valor del parámetro ajustado por en el potenciómetro izquierdo. • Linkes Display: Während des schweißens wird der aktuelle Schweißstrom angezeigt. Bei nicht einschaltetem Schweißstrom (Leerlauf) zeigt die Anzeige den vorgewählten Parameter, einzustellen am linken Knopf • Afficheur graphique gauche: en soudage il affiche la valeur réelle du courant de sortie (AMP). Lorsqu'on n'est pas en cours de soudage (à vide), l'écran affiche la valeur du paramètre sélectionné avec le potentiomètre gauche.

3 Right Display: during welding it displays the actual arc voltage. When the machine is not welding (no load) it displays the value of the parameter adjusted with the Right Knob. • Display Destro: in saldatura visualizza il valore reale di tensione d'arco. Quando non si sta saldando (a vuoto) il display visualizza il valore del parametro selezionato con il potenziometro destro. • Display de derecha: en la soldadura muestra el voltaje real de arco de soldadura, en condiciones de no soldadura indica el valor del parámetro ajustado por en el potenciómetro de derecha. • Rechtes Display: Während des schweißens wird die aktuelle Schweißspannung angezeigt. Bei nicht einschaltetem Schweißstrom (Leerlauf) zeigt die Anzeige den vorgewählten Parameter, einzustellen am rechten Knopf. • Afficheur graphique droit: en soudage il affiche la valeur réelle de la tension d'arc. Lorsqu'on n'est pas en cours de soudage (à vide), l'écran affiche la valeur du paramètre sélectionné avec le potentiomètre droit.

4 Selector switch for the Welding Modes Selection: MMA, TIG, MIG manual, MIG Syn. • Selettore della modalità di saldatura: MMA, TIG, MIG manuale, MIG sinergico. • Comutador giratorio para la selección del proceso de soldadura: MMA, TIG, MIG/MAG manual, MIG/MAG en sinergia. • Wahlschalter zum einstellen der verschiedenen Prozesse E-Hand, WIG, MIG/MAG manuell und Synergic. • Clé de Sélection Fonction de Soudage: Soudage avec électrodes MMA (Stick); Soudage TIG; Soudage à fil continu MIG/MAG synergique; Soudage à fil continu MIG/MAG manuel (Mig Man).

5 Left knob: in STICK Mode it adjusts the current value. In TIG Mode it adjusts the current value. In MIG manual it adjusts the wire speed. In MIG Syn it adjusts the wire speed. • Potenziometro Sinistro: in MMA regola il valore della corrente di saldatura. In TIG regola il valore della corrente di saldatura. In MIG/MAG manuale regola la velocità di alimentazione del filo. In MIG/MAG sinergico regola la velocità di alimentazione del filo. • Potenciómetro de izquierda: en MMA ajusta el valor de la corriente. En TIG ajusta el valor de la corriente. En MIG/MAG manual ajusta el valor de velocidad de alimentación del alambre. En soldadura MIG / MAG sinérgica ajusta el equilibrio de la velocidad del hilo. • Linker Knopf: Bei E-Hand - Anwahl des Schweißstrom von min. Bei WIG - Anwahl des Schweißstrom min. Bei MIG/MAG manuell - Einstellung der Drahtgeschwindigkeit. Bei einer Netzspannung. Bei MIG/MAG Syn: Korrekturwert. • Potentiomètre gauche: En MMA, il ajuste la valeur de l'intensité. En TIG, il ajuste la valeur de l'intensité. En MIG/MAG manuel, il ajuste la vitesse d'alimentation du fil. En MIG/MAG synergique il ajuste la vitesse d'alimentation du fil

6 Right Knob: in STICK Mode it adjusts the over-current value of the electric arc (Hot Start). In MIG manual it adjusts arc voltage value (no load). In MIG Synergic it selects the thickness of the material to be welded. • Potenziometro Destro: in MMA regola il valore di sovracorrente di Hot-Start. In TIG il display non è attivo. In MIG/MAG manuale regola la tensione d'arco. In MIG/MAG sinergico regola lo spessore del materiale da saldare. • Potenciómetro de derecha: en MMA ajusta el valor de la sobre-corriente de cebado del arco eléctrico (hot start). In TIG no está activo. En MIG/MAG manual ajusta el valor de la tensión del arco (en vacío). En soldadura MIG/MAG sinérgica ajusta el espesor del material a soldar. • Rechter Knopf: Bei E-Hand: Hot-Start-Wert. Bei WIG: nicht aktiv. Bei MIG/MAG manuell wird die vorgewählt. Bei MIG/MAG Synergic wird die, zu schweißende, Materialstärke vorgewählt. • Potentiomètre droit: en MMA règle la valeur de surintensité de Hot-Start. En TIG, il n'est pas actif. En MIG/MAG manuel règle la tension d'arc. En MIG/MAG synergique règle l'épaisseur du matériau à souder.