

SCHWEISSEN & SCHNEIDEN
WELDING & CUTTING



INDUSTRY

InoMIG 500

Multiprozess MIG/MAG-Schweißinverter
multiprocess MIG/MAG welding inverter



InoMIG 500 – Industry



- ▶ Wassergekühlter, modularer, hocheffizienter Schweißinverter
- ▶ Multiprozess 4 x MIG (Standard, PSt, CSt, RSt) siehe Seite 4
- ▶ Stromquelle; Inverter made in Germany
- ▶ 500A Schweißstrom, 450A bei 100% ED (Einschaltdauer)
- ▶ Geringe Energiekosten, 32 Ampere Sicherung
- ▶ Sehr helle LCD Anzeige
- ▶ Endkraterfüllstrom
- ▶ Schweißparameter am Drahtvorschub regelbar
- ▶ Leistung am Brenner regelbar
- ▶ Zwischenschlauchpakete bis 30 m Länge

- ▶ *water-cooled, modular, highefficient welding inverter*
- ▶ *multiprocess 4 x MIG (standard, PSt, CSt, RSt) page 4*
- ▶ *current source, inverter made in Germany*
- ▶ *500 A welding current, 450 A 100% duty cycle*
- ▶ *less energy costs*
- ▶ *very bright displays, easy to read*
- ▶ *endcrater fill current*
- ▶ *welding parameters adjustable at the wire feed unit*
- ▶ *power adjustable at the torch*
- ▶ *intermediate hosepack up to 30 m*

Hochdynamisch | Modern | Energieeffizient

Die JÄCKLE InoMIG 500 ist ein hochdynamischer, moderner, energieeffizienter Multiprozess-Schweißinverter. Die digitale Steuertechnik garantiert gleichbleibende Schweißlichtbogenleistung und sicheres Zünden unter Mischgas und CO².

Unabhängig von Netzspannungsschwankungen wird die Schweißqualität erhöht und Nacharbeiten reduziert.

highdynamic | modern | energy efficient

The InoMIG 500 is a highdynamic, modern and energyefficient multiprocess welding inverter. The steady arc power and safe arc ignition with mix gas and CO² will be enabled due to the fast digital control.

The welding quality increase and the rework will be reduced even if there is a main current fluctuation.

Beschreibung | description

Die InoMIG 500 besticht durch hervorragende Zünd- und Schweißereigenschaften in den Verfahren MIG / MAG / MMA / WIG-Lift-ARC und MIG-Löten. Der jederzeit gut kontrollierbare Lichtbogen und das spritzerarme Schweißen reduzieren kostenintensive Nacharbeit. Ein $\cos\Phi$ von 0,9 stellt sicher, dass die elektrische Energie mit maximaler Effizienz eingesetzt wird.

The InoMIG 500 deliver excellent arc-ignition and welding performance in the MIG / MAG / MMA / TIG-Liftarc and MIG-soldering process. Cost intensive prework will be reduced due to perfect welding start and spatterless welding. The perfect welding is a result of the high controllable welding arc. The $\cos\Phi$ of 0,9 assure that the electrical power is used high efficient.



Multiprozess 500 A | multiprocess 500 A

Das Design ist praktisch und übersichtlich. Ein Gehäuse aus Aluminium ist leicht und sorgt für die nötige Stabilität. Mit den großen Fahrrollen lässt sich die InoMIG 500, selbst mit großer Gasflasche, einfach über Hindernisse bewegen. Der Arbeitsradius kann mit Zwischenschlauchpaketen bis zu 30 m und einem 12 m - Schweißbrenner auf über 40 m erweitert werden.

The design is clear and practical. A Housing made of aluminium is light and very robust. The big wheels enables the movement of the InoMIG 500 even with a big gas cylinder easily across barriers. Intermediate hose pack up to 30 m and a torch up to 12 m increase the working radius over 40 m.



Tankbau | tank construction

Die Bedieneinheit ist leicht einsehbar und mit aufgesetztem Schweißhelm durch den Einsatz extra heller LED-Anzeigen ablesbar. Während des Schweißens werden die wichtigsten Parameter wie Schweißspannung, Schweißstrom und Drahtvorschubgeschwindigkeit dargestellt. Das Schweißgas und der Zusatzwerkstoff werden per Knopfdruck am übersichtlichen Display dargestellt und vor Schweißbeginn eingestellt.

The control panel is accessible easily. Even with the welding mask the display is readable due to very clear and bright LED. Welding voltage, welding current and wire feed speed will be shown during the welding process. With a single button operation you set the welding gas and welding wire. This adjustment of the welding gas assure the optimal welding arc dynamic.



Extra helle LED-Anzeige | very bright LED-Display

Die Leistung wird direkt am Brenner auch während des Schweißens geregelt. Ein verlassen der Schweißarbeit ist nicht notwendig – die Produktivität steigt durch die Steigerung der Schweißzeit.

The adjustment of the welding current could be done during the welding i. e. by torch. You haven't to leave the working place - the productivity increase refer to the increasement of the welding time.



Brennerfernbedienung | torch remote controll

Wirtschaftlich | Effektiv | Innovativ

oeconomic | effectiv | innovativ



PSt = Power Steel
Tiefer Einbrand | Hoher Lichtbogendruck

Unter PSt-Schweißen versteht man das Schweißen mit einem konzentrierten druckvollen Lichtbogen. Hiermit sind Durchschweißungen bei Materialien bis 8 mm möglich. Charakteristisch hierbei ist eine sehr gute Schweißkehlen-Erfassung, durch die hohe Schweißgeschwindigkeit eine geringe Streckenergie = geringe Wärmeeinbringung sowie im oberen Leistungsbereich ein richtungsstabiles Schweißen mit geringer Abweichung. Durch den Konzentrierten Lichtbogen können die Winkel (Schmalspalt!) bei der Schweißnahtvorbereitung geringer ausfallen somit werden direkt bei der Schweißnahtvorbereitung Kosten gespart.



PSt = Power Steel
Deep burn in | high arc pressure

PSt welding is welding with a high concentrated pressure intensive arc. With this arc you can realize through penetration welding till 8 mm steel. Excellent root and side fusion, high welding rate, less welding energy = smaller heat affected zone as well as a very stable and controllable welding arc at high power welding are characteristic for this process. The high concentrated welding arc allows to reduce the angle (narrow gap) at the welding prepare this reduce costs immediately.



MIG/MAG Standard
Mischgas 82/18
Normalstahl

*MIG/MAG standard
gas mix 82/18
steel*



MIG/MAG PSt Power Steel
Mischgas 82/18
Normalstahl - tiefer Einbrand

*MIG/MAG PSt Power Steel
gas mix 82/18
steel - deep burn in*



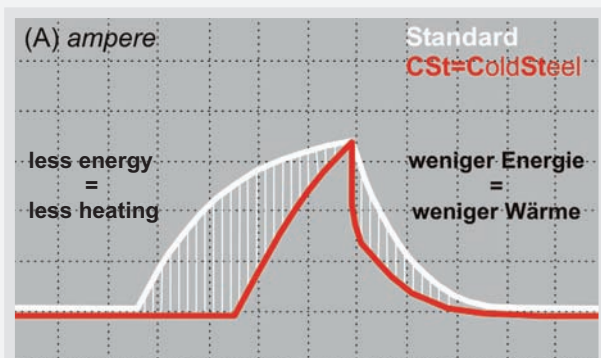
CSt = Cold Steel (Kalter Kurzlichtbogen)
Hohe Spaltüberbrückbarkeit
Geringe Wärmeeinbringung = wenig Verzug

Unter CSt-Schweißen versteht man das Schweißen mit einem leistungsreduzierten, kalten Kurzlichtbogen. Charakteristisch hierbei ist eine hervorragende Spaltüberbrückbarkeit (auch fallend), eine geringe Wärmeeinbringzone und daraus resultierend ein geringer Werkstückverzug. Bestens geeignet für Wurzelschweißungen und Dünnschweißungen auch im MIG-Lötverfahren. Wenig Verzug heißt gleichzeitig auch geringe Nacharbeitkosten.



CSt = Cold Steel (cold short arc)
excellent gap bridging
less heat affecting zone = less deformation due to heat.

CSt is welding with a powerreduced, cold short arc. Best gap bridging (even at down welding), less heat affecting zone, less deformation by the heat are characteristic for this welding process. Perfect to use for root welding, weld of thin sheet metal as well as for MIG molding. In this case less deformation means less prework.



MIG/MAG CSt Cold Steel
Mischgas 82/18, Material 4 mm
Normalstahl, Fuge 16 mm

*MIG/MAG CSt Cold Steel
gas mix 82/18, material 4 mm
steel - cap 16 mm*



**RSt = Root Steel
(Druckvoller Kurzlichtbogen)
Tiefer Einbrand
Hoher Lichtbogendruck**

Unter RSt-Schweißen versteht man das Schweißen mit einem spritzerreduzierten, druckvollen Kurzlichtbogen. Dieser Lichtbogen eignet sich für die Lagen PA, PB, PC, PD, PE und PF. Hinzu kommt eine sehr gute Spaltüberbrückbarkeit in diesen Lagen sowie eine gesteigerte Schweißgeschwindigkeit. Geeignet für Fallnaht - als auch Zwangslagenschweißungen, wie Sie z.B. bei großen Bauteilen und im Rohrleitungsbau vorzufinden sind. Im Verhältnis zu WIG- und Elektrodenschweißung kann durch den halbautomatisierten MAG Prozess in Zwangslagen eine bis zu 4-fach erhöhte Abschmelzleistung erreicht werden.

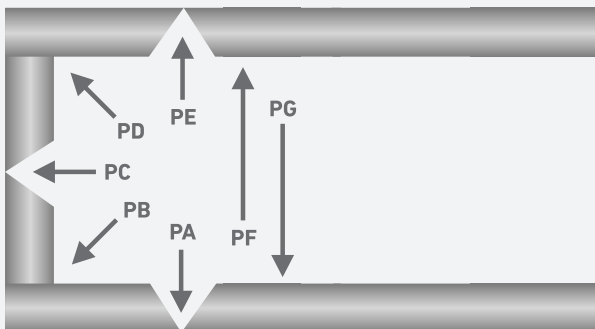


**RSt = Root Steel
(pressurefull short arc)
Deep burn in
High arc pressure**

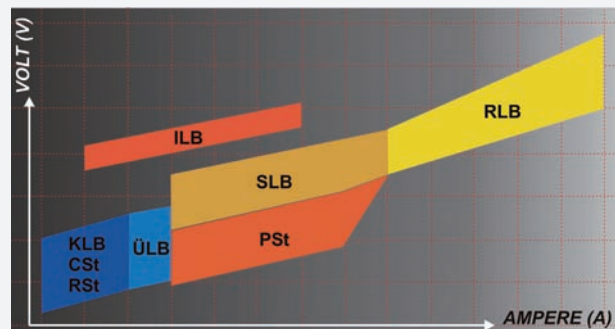
RSt welding means the welding with a spatter reduced, pressurefull short arc. This arc is perfect for the welding position PA, PB, PC, PD, PE and PF.

This comes along with a very good gap bridging characteristic and an increased welding speed. Suited for positional welding as well as down welding i.e. big workpieces or pipe construction.

Due to the half automated process the welding rate speeds up 4 times compare to the Tig welding process.



Schweißpositionen | *welding positions*



ILB = ImpulseLichtbogen | *pulse arc*, KLB = Kurzlichtbogen | *short arc*, RLB = Rotierender Lichtbogen | *rotated arc*, SLB = Sprühlichtbogen | *spray arc*, ÜLB = Übergangslichtbogen | *mixed arc*

InoMIG 500 – Industry



TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

3~	Netzspannung <i>supply voltage</i>	400 V
SLOW	Sicherung träge <i>fuse slow</i>	$I_{max} = 42 A, I_{eff} = 32 A$
I_{max}	Leistungsaufnahme <i>power draw</i>	33 kVA
cos φ	cos phi	0,9
MIN / MAX	Einstellbereich <i>setting range</i>	40 - 500 A
CCV	Arbeitsspannung <i>operating voltage</i>	16 - 39 V
OCV	Leerlaufspannung <i>open circuit voltage</i>	13 V / 72 V (max)

I_% DUTY CYCLE	Einschaltdauer <i>duty cycle</i>	60% 500 A / 39,0 V 100% 450 A / 36,50 V
IP	Schutzart <i>system of protection</i>	23
IC	Isolationsklasse <i>insulation class</i>	F (180 °C)
☑	Kühlart <i>system of cooling</i>	F
KG	Gewicht <i>weight</i>	58 kg 110 kg
mm	Maße <i>dimensions</i>	1050 x 540 x 1420
O.No.	Artikelnummer <i>article numbre</i>	845.500.001

