

# MIG - MAG (Metal-arc Insert Gas)-(Metal-arc Active Gas)

## TM241<sup>SYNERGIC</sup>

5T5.241.102



### WELDING PROCESS

- MIG/MAG
- MIG/MAG BRAZING
- TIG SCRATCH DC
- MMA

### APPLICATIONS

- Building Sites
- Medium-Light Carpentry
- Maintenance
- Repair
- Assembly
- Installation
- Machinery Construction

- Automotive
- Agriculture
- Craft Industry

### MATERIALS

- Unalloyed Steel
- Low-Alloy Steel
- Alloy Steel
- Stainless Steel
- Galvanized Steel
- Aluminium Alloys
- Copper Alloys

### PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG
- MIG/MAG BRAZING
- TIG SCRATCH DC
- MMA

### APPLICAZIONI

- Cantieristica
- Carpenteria medio-leggera
- Manutenzione
- Riparazione
- Montaggio
- Installazione
- Costruzione macchinari

- Automotive
- Agricoltura
- Settore artigianale

### MATERIALI

- Acciai non legati
- Acciai basso legati
- Acciai legati
- Acciai inossidabili
- Acciai zincati
- Leghe d'alluminio
- Leghe di rame



		TM241 SYNERGIC				
		MIG - MAG	TIG	MMA		
Supply voltage Tensione Alimentazione		230 V				
Output range Campo di regolazione		15 A - 220 A	15 A - 220 A	15 A - 185A		
Duty Cycle	35%	220 A	220 A	185 A		
	60%	160 A	160 A	130 A		
	100%	130 A	130 A	109 A		
Open circuit voltage Tensione a vuoto		55 Hz				
Frequency Frequenza di rete		50 - 60 Hz				
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato		20 A	16 A	16 A		
Max. connected power Pot. massima assorbita		4.9 KVA	3.7 KVA	4.5 KVA		
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento		8.3 KVA	6.2 KVA	7.6 KVA		
Cos φ		0.7				
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s				
Insulation class Classe isolamento		H				
Rolls Rulli trainafilo		4	-	-		
Wire speed Velocità del filo		2 ÷ 20 m/min	-	-		
Torch connection Collegamento torcia		Euro	Dinse	Dinse		
Dinse		50 mm <sup>2</sup>				
Weight Peso		35 Kg				
Dimensions (WxLxH) Dimensioni		270X900X730 mm				
Wire Filo	Ø	Electrode Elettrodo	Ø mm	0.6 - 1.0	-	1.5 - 4.0
		Cell. Ø mm		-	-	-
<b>Features - Funzioni</b>						
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking		- / - / -	- / - / -	• / • / •		
Synergic SG <sub>2</sub> - AL-SI - AL-MG CuSi <sub>3</sub>		•	-	-		
TIG torch connection Comando consenso TIG		-	•	-		
Pre gas / Post gas		• / •	- / •	-		
Start / end current Corrente iniziale / finale		• / •	• / •	-		
Slope up / down Rampa di salita / discesa		• / •	• / •	-		
Double short Doppio short		•	-	-		
Job Save			•			

## FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

### TM241 SYNERGIC

- 4 rolls wire-feeder motor • Rolls 0.6/0.8 • SD FIMERCARD • Carton box
- Motorino trainafilo 4 rulli • Rullini 0.6/0.8 • SD FIMERCARD • Imballo in cartone