

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

WM195

6S4.195.102

TM216

6S4.215.102



FOR WM195



15 KG
INSIDE



WM195



CONTROL PANEL
PANNELLO DI CONTROLLO

1. TORCH CONNECTION
2. WIRE-SPEED ADJUSTMENT KNOB
3. ADJUSTMENT POWER RANGE
4. ON/OFF SWITCH
5. (-) NEGATIVE CONNECTION (EARTH CLAMP)

6. OVERHEAT PROTECTION
7. TIMER SPOT

1. CONNETTORE TORCIA
2. REGOLAZIONE VELOCITÀ FILO
3. REGOLAZIONE DELLA POTENZA
4. ACCENSIONE/SPEGNIMENTO
5. (-) CONNESSIONE POLO NEGATIVO (MASSA)

6. PROTEZIONE TERMICA
7. TEMPO DI PUNTATURA

WELDING PROCESS

- MIG/MAG

APPLICATIONS

- Medium-light Carpentry
- Building Sites
- Blacksmiths
- Constructions
- Installation

- Repair
- Assembly

MATERIALS

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

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG

APPLICAZIONI

- Carpenteria medio-leggera
- Cantieristica
- Fabbri
- Costruzioni
- Installazione

- Riparazione
- Montaggio

MATERIALI

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



		WM195	TM216
Supply voltage Tensione Alimentazione		230 V	230 V
Range di potenza Power range		25 A - 170 A	25 A - 200 A
Duty Cycle	35%	170 A^(30%)	200 A
	60%	110 A	150 A
	100%	85 A	110 A
Open circuit voltage Tensione a vuoto		15.25 ÷ 22.5 Vdc	15.25 ÷ 24 Vdc
Frequency Frequenza di rete		50 Hz - 60 Hz	
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato		12 A	16 A
Max. connected power Pot. massima assorbita		2.6 Kva	3.5 Kva
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento		4.3 Kva	5.9 Kva
Cos φ		0.9	
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 S	
Insulation class Classe isolamento		F	
Adjustment range Gamma regolazioni		4 steps	7 steps
Rolls Rulli trainafile		2	
Wire speed Velocità del filo		2 ÷ 10 m/min	2 ÷ 15 m/min
Torch connection Collegamento torcia		Euro	
Dinse		25 mm²	
Weight Peso		36 Kg	53 Kg
Dimensions (WxLxH) Dimensioni		270x900x730 mm	
Wire Filo	Ø mm	0.6 - 1.0	
Features - Funzioni			
Pre gas / Post gas		-	
Soft Start		-	•
Burn Back		-	•
Display		-	

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

WM195

- 2 rolls wire-feeder motor • Rulli 0.6/0.8 • Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafile 2 rulli • Rullini 0.6/0.8 • Imballo in cartone.

TM216

- 2 rolls wire-feeder motor • Rulli 0.8/1.0 • Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafile 2 rulli • Rullini 0.8/1.0 • Imballo in cartone.