

 MIG welding machines are available in a wide range of configurations, output range from 200 to 650 A. The regulation is STEP or continuous with electronic control. These machines can be manual or synergic.

 Disponibili in una vastissima gamma di configurazioni hanno potenze che vanno dai 200 sino ai 650 A. disponibili sia con regolazione a SCATTI sia continua con controllo elettronico possono essere sia manuali che sinergiche.



MIG-MAG STANDARD



WM195



WM270

1PH



TM230



TM260



TM300



TM350

3PH



TM360W



TM420W



TM500W



TM650W

3PH

DUAL VOLTAGE SYNERGIC



TM310^{DV SYNERGIC}



TM410W^{DV SYNERGIC}



TM510W^{DV SYNERGIC}

3PH

MIG-MAG
STANDARD

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

WM195

6S4.195.103

WM270

6S4.270.103



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



MIG-MAG STANDARD 1PH



		WM195	WM270
Supply voltage Tensione Alimentazione	V		1x230
Power range Range di potenza	A	25 - 170	25 - 250
	X%	170 A (30%)	250 A (35%)
Duty Cycle	60%	110 A	230 A
	100%	85 A	200 A
Working voltage Tensione di utilizzo	Vdc	15.25 ÷ 22.5	15.25 ÷ 26.5
Mains frequency Frequenza di rete	Hz		1~50/60
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	12	20
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	2.6	4.8
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	4.7	8.2
Cos φ			0.9
Protection classification Tipo di protezione			IP 21 S
Insulation class Classe isolamento			F
Adjustement range Gamma regolazioni		4 steps	7 steps
Rolls Rulli trainafilo	q.ty		2
Wire speed Velocità del filo	m/min	2 ÷ 15	2 ÷ 24
Torch connection Collegamento torcia			Euro
Inductance / Induttanza Dinse	mm ²		25
Weight Peso	kg	36	53
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm		270x900x730
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
- Rolls 0.6/0.8
- Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafilo 2 rulli
- Rullini 0.6/0.8
- Imballo in cartone.

WM270

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

STANDARD

MIG
MAG

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

TM230

6S4.230.352

TM260

6S4.260.352

TM260^{DV} (230-400V)

6S4.260.362

TM300

6S4.300.352

TM300^{DV} (230-400V)

6S4.300.362

TM350

6S4.350.352

TM350^{DV} (230-400V)

6S4.350.362



- 1. WATER COOLING CONNECTIONS
- 2. (-) NEGATIVE CONNECTION (EARTH CLAMP)
- 3. TORCH CONNECTION
- 4. STEPS SELECTOR
- 5. ON/OFF SWITCH
- 6. OVERHEAT INDICATOR

- 7. WIRE ADJUSTMENT
- 8. TIMER SPOT
- 9. PARAMETER DISPLAY
- 10. MODE SELECTOR

- 1. CONNESSIONE CENTRALINA DI RAFFREDDAMENTO
- 2. (-) CONNESSIONE POLO NEGATIVO (MASSA)
- 3. CONNETTORE TORCIA
- 4. SELETTORE A SCATTI
- 5. ACCENSIONE/SPEGNIMENTO

- 6. INDICATORE DI SOVRA TEMPERATURA
- 7. REGOLAZIONE DEL FILO
- 8. TEMPO DI PUNTATURA
- 9. DISPLAY DEI PARAMETRI
- 10. SELETTORE MODALITÀ

WELDING PROCESS

- MIG/MAG

APPLICATIONS

- Medium-Heavy Carpentry
- Building Sites
- Constructions
- Blacksmiths
- Agriculture

MATERIALS

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

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG

APPLICAZIONI

- Carpenteria medio-pesante
- Cantieristica
- Costruzioni
- Fabbri
- Agricoltura

MATERIALI

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



MIG-MAG STANDARD 3PH



		TM230	TM260 - TM260 ^{DV}		TM300 - TM300 ^{DV}		TM350 - TM350 ^{DV}								
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	3X400	3X400	3X230 3X400	3X400	3X230 3X400	3X400	3X230 3X400							
Power range Range di potenza	A	25 - 220	25 - 250		30 - 300		30 - 330								
Duty Cycle	35%	220 A	250 A		300 A		330 A								
	60%	160 A	190 A		250 A		300 A								
	100%	115 A	130 A		190 A		210 A								
Working voltage Tensione di utilizzo	Vdc	15.25 ÷ 25	15.25 ÷ 26.5		15.5 ÷ 29		15.5 ÷ 30.5								
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	3~50/60													
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	10	10		10		12								
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	4.0	4.8		6.4		7.4								
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	6.8	8.2		10.7		12.4								
Cos φ		0.9													
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s													
Insulation class Classe isolamento		F													
Adjustement range Gamma regolazioni		11 steps		7 steps	20 steps	14 steps	20 steps	14 steps							
Rolls Rulli trainafilo	q.ty	2		4											
Wire speed Velocità del filo	m/min	2 ÷ 20													
Torch connection Collegamento torcia		Euro													
Inductance / Induttanza Dinse	mm ²	25		2x50											
Weight Peso	kg	61	67	100		110									
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	330X900X820		520X1.070X850											
Wire Filo	Ø mm	0.6 - 1.0		0.6 - 1.2											
Features - Funzioni															
Pre gas / Post gas		-													
Soft Start		•													
Burn Back		•													
Display		-													
Available - Disponibile															
Dual Voltage		-	•	•	•	•	•	•							
Kit H ₂ O		-	-	-	•	•	•	•							
4 Rolls (On request) 4 Rulli (Su richiesta)		•	•	-	-	-	-	-							

STANDARD

MIG
MAG

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TM230

TM260 - TM260^{DV}

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

TM300 - TM300^{DV}

- 4 roll wire-feeder motor
- Rolls 0.8/1.0 - 1.0/1.2
- Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafilo 4 rulli • Rullini 0.8/1.0 - 1.0 /1.2
- Imballo in cartone.

TM350 - TM350^{DV}

- 4 roll wire-feeder motor
- Rolls 0.8/1.0 - 1.2/1.6
- Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafilo 4 rulli • Rullini 0.8/1.0 - 1.2/1.6 • Imballo in cartone.

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

TM360W

6S4.361.352

TM360W^{DV} (230-400V)

6S4.361.362

TM420W

6S4.421.352

TM420W^{DV} (230-400V)

6S4.421.362



**DISPLAY
VOLT METER
AMPEROMETER**

**WIRE
FEEDER**

**DV
DUAL
VOLTAGE
AVAILABLE**

**H₂O
AVAILABLE**

- 1. WATER COOLING CONNECTIONS
- 2. TORCH CONNECTION
- 3. ON/OFF SWITCH
- 4. SECONDARY STEPS SELECTOR
- 5. STEPS SELECTOR
- 6. (-) NEGATIVE CONNECTION (EARTH CLAMP)

- 7. OVERHEAT INDICATOR
- 8. TIMER SPOT
- 9. WIRE ADJUSTMENT
- 10. MODE SELECTOR
- 11. PARAMETER DISPLAY

- 1. CONNESSIONE CENTRALINA DI RAFFREDDAMENTO
- 2. CONNETTORE TORCIA
- 3. ACCENSIONE/SPEGNIMENTO
- 4. SELETTORE A SCATTI SECONDARIO
- 5. SELETTORE A SCATTI
- 6. (-) CONNESSIONE POLO
- 7. INDICATORE DI SOVRATEMPERATURA
- 8. TEMPO DI PUNTATURA
- 9. REGOLAZIONE FILO
- 10. SELETTORE MODALITÀ
- 11. DISPLAY DEI PARAMETRI

WELDING PROCESS

- MIG/MAG

APPLICATIONS

- Medium-Heavy Carpentry
- Building Sites
- Constructions
- Blacksmiths
- Agriculture

MATERIALS

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

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG

APPLICAZIONI

- Carpenteria medio-pesante
- Cantieristica
- Costruzioni
- Fabbri
- Agricoltura

MATERIALI

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



MIG-MAG STANDARD 3PH



		TM360W - TM360W ^{DV}		TM420W - TM420W ^{DV}			
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	3X400	3X230 3X400	3X400	3X230 3X400		
Power range Range di potenza	A	30 - 330		35 - 400			
Duty Cycle	35%	330 A		400 A			
	60%	300 A		360 A			
	100%	210 A		300 A			
Working voltage Tensione di utilizzo	Vdc	15.5 ÷ 30.5		15.75 ÷ 34			
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	3~50/60					
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	12		16			
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	7.4		9.9			
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	12.4		16.8			
Cos φ		0.9					
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s					
Insulation class Classe isolamento		F					
Adjustement range Gamma regolazioni		20 steps	14 steps	30 steps	21 steps		
Rolls Rulli trainafilo	q.ty	4					
Wire speed Velocità del filo	m/min	2 ÷ 22 m/min					
Torch connection Collegamento torcia		Euro					
Inductance / Induttanza Dinse	mm ²	2x50		3x70			
Weight Peso	kg	138		156			
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	520x1.070x1.400					
Wire Filo	Ø mm	0.6 - 1.6					
Features - Funzioni							
Pre gas / Post gas		-					
Soft Start		•					
Burn Back		•					
Display		•					
Available - Disponibile							
Dual Voltage		•					
Kit H ₂ O		•					

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TM360W - TM360W^{DV} - TM420W - TM420W^{DV}

- 4 rolls wire-feeder motor • Rolls 0.8 / 1.0 - 1.2 / 1.6 • Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafilo a 4 rulli • Rullini 0.8 / 1.0 - 1.2 / 1.6 • Imballo in cartone.

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

TM500W

6S4.501.352

TM500W^{DV} (230-400V)

6S4.501.362

TM650W

6S4.651.352

TM650W^{DV} (230-400V)

6S4.651.362



DISPLAY
VOLT METER
AMPEROMETER

WIRE
FEEDER

DV
DUAL
VOLTAGE
AVAILABLE

H₂O
AVAILABLE

- 1. WATER COOLING CONNECTIONS
- 2. TORCH CONNECTION
- 3. ON/OFF SWITCH
- 4. SECONDARY STEPS SELECTOR
- 5. STEPS SELECTOR
- 6. (-) NEGATIVE CONNECTION (EARTH CLAMP)

- 7. OVERHEAT INDICATOR
- 8. TIMER SPOT
- 9. WIRE ADJUSTMENT
- 10. MODE SELECTOR
- 11. PARAMETER DISPLAY

- 1. CONNESSIONE CENTRALINA DI RAFFREDDAMENTO
- 2. CONNETTORE TORCIA
- 3. ACCENSIONE/SPEGNIMENTO
- 4. SELETTORE A SCATTI SECONDARIO
- 5. SELETTORE A SCATTI
- 6. (-) CONNESSIONE POLO

- NEGATIVO (MASSA)
- 7. INDICATORE DI SOVRATEMPERATURA
- 8. TEMPO DI PUNTATURA
- 9. REGOLAZIONE FILO
- 10. SELETTORE MODALITÀ
- 11. DISPLAY DEI PARAMETRI

WELDING PROCESS

- MIG/MAG

APPLICATIONS

- Medium-Heavy Carpentry
- Building Sites
- Constructions
- Blacksmiths
- Agriculture

MATERIALS

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

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG

APPLICAZIONI

- Carpenteria medio-pesante
- Cantieristica
- Costruzioni
- Fabbri
- Agricoltura

MATERIALI

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



MIG-MAG STANDARD 3PH



		TM500W - TM500W ^{DV}		TM650W - TM650W ^{DV}			
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	3x400	3x230 3x400	3x400	3x230 3x400		
Power range Range di potenza	A	35 - 500		35 - 600			
Duty Cycle	35%	500 A		600 A			
	X%	430 A (60%)		500 A (50%)			
	100%	320 A		380 A			
Working voltage Tensione di utilizzo	Vdc	15.75 ÷ 39		15.75 ÷ 44			
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	3~50/60					
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	25		30			
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	14.2		19.3			
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	24.1		32.6			
Cos φ		0.9					
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s					
Insulation class Classe isolamento		F					
Adjustement range Gamma regolazioni		30 steps	21 steps	21 steps	21 steps		
Rolls Rulli trainafilo	q.ty	4					
Wire speed Velocità del filo	m/min	2 ÷ 22					
Torch connection Collegamento torcia		Euro					
Inductance / Induttanza Dinse	mm ²	3x70					
Weight Peso	kg	215		230			
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	520X1.070X1.400					
Wire Filo	Ø mm	0.6 - 1.6		0.6 - 2.0			
Features - Funzioni							
Pre gas / Post gas		-					
Soft Start		•					
Burn Back		•					
Display		•					
Available - Disponibile							
Dual Voltage		•					
Kit H ₂ O		•					

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TM500W - TM500W^{DV} - TM650W - TM650W^{DV}

- 4 rolls wire-feeder motor • Rolls 0.8/1.0 - 1.2/1.6
- Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafilo a 4 rulli • Rullini 0.8/1.0 - 1.2/1.6 • Imballo in cartone.

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

TM310^{DV} SYNERGIC

6S4.310.363



12
SYNERGIC
PROGRAMS

SYNERGIC

DV
DUAL
VOLTAGE

DISPLAY
VOLT METER
AMPEROMETER



1. (-) NEGATIVE CONNECTION (EARTH CLAMP)
2. TORCH CONNECTION
3. DV SWITCH
4. VOLTAGE ADJUSTEMENT

5. DISPLAY CURRENT/VOLTAGE
6. WIRE LOAD SELECTOR
7. DISPLAY

1. (-) CONNESSIONE POLO NEGATIVO (MASSA)
2. CONNESSIONE TORCIA
3. SELETTORE DV
4. REGOLAZIONE SCATTI

5. DISPLAY CORRENTE/TENSIONE
6. CARICAMENTO FILO
7. DISPLAY

WELDING PROCESS

- MIG/MAG

APPLICATIONS

- Carpentry
- Constructions
- Fabricators
- Agriculture
- Maintenance
- Automotive - car repair

MATERIALS

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

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG

APPLICAZIONI

- Carpenteria
- Costruzioni
- Costruttori
- Agricoltura
- Manutenzione
- Automotive - riparazioni

MATERIALI

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



MIG-MAG STANDARD DUAL VOLTAGE SYNERGIC 3PH



TM310W DV SYNERGIC		
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	3x230 - 3x400
Power range Range di potenza	A	25 - 250
	35%	250 A
Duty Cycle	60%	190 A
	100%	130 A
Working voltage Tensione di utilizzo	Vdc	15÷ 26
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	3~50/60
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	10
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	4.8
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	8.2
Cos φ		0.9
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s
Insulation class Classe isolamento		F
Adjustement range Gamma regolazioni		7 steps
Rolls Rulli trainafilo	q.ty	4
Wire speed Velocità del filo	m/min	2 ÷ 20
Torch connection Collegamento torcia		Euro
Inductance / Induttanza Dinse	mm ²	1x50
Weight Peso	kg	67
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	330x900x820
Wire Filo	Ø mm	0.6 - 1.6
Features - Funzioni		
Synergic Fe - CrNi - Al - CuSi		•
Pre gas/post gas		•
Soft Start		•
Burn Back		•
Display V/A		•
2t/4t		•
Tacking Cucitura		•
Spot welding Puntatura		•
Available - Disponibile		
Dual Voltage		•

STANDARD

MIG-MAG

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TM310DV SYN

- 4 rolls wire-feeder motor • Rolls 0.8/1.0 • Carton box
- Motorino trainafilo 4 rulli • Rullini 0.8/1.0 • Imballo di cartone

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

TM410W DV SYNERGIC

6S4.410.363



12
SYNERGIC
PROGRAMS

SYNERGIC

DV
DUAL
VOLTAGE

H₂O
AVAILABLE

DISPLAY
VOLT METER
AMPEROMETER

1. (-) NEGATIVE CONNECTION (EARTH CLAMP)
2. TORCH CONNECTION
3. SECONDARY STEP ADJ.
4. VOLTAGE ADJUSTEMENT

5. DISPLAY CURRENT/VOLTAGE
6. DV SWITCH
7. DISPLAY
8. COOLING WATER CONNEC.

1. (-) CONNESSIONE POLO NEGATIVO (MASSA)
2. CONNESSIONE TORCIA
3. SELETTORE DV
4. REGOLAZIONE SCATTI

5. DISPLAY CORRENTE/TENSIONE
6. SELETTORE DV
7. DISPLAY
8. CONNESSIONE CENTRALINA RAF FREDDAMENTO

WELDING PROCESS

- MIG/MAG

APPLICATIONS

- Carpentry
- Constructions
- Fabricators
- Agriculture
- Maintenance
- Automotive - car repair

MATERIALS

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

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG

APPLICAZIONI

- Carpenteria
- Costruzioni
- Costruttori
- Agricoltura
- Manutenzione
- Automotive - riparazioni

MATERIALI

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



MIG-MAG STANDARD DUAL VOLTAGE SYNERGIC 3PH



		TM410W ^{DV SYNERGIC}	TM510W ^{DV SYNERGIC}
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	3x230 - 3x400	3x230 - 3x400
Power range Range di potenza	A	30 - 330	35 - 500
Duty Cycle	35%	330 A	500 A
	60%	300 A	430 A
	100%	210 A	320 A
Working voltage Tensione di utilizzo	Vdc	15÷ 30	15÷ 39
Mains frequency Frequenza di rete	Hz		3~50/60
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	12	25
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	7.4	14.2
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	12.4	24.1
Cos φ			0.9
Protection classification Tipo di protezione			IP 21 s
Insulation class Classe isolamento			F
Adjustement range Gamma regolazioni		14 steps	21 steps
Rolls Rulli trainafilo	q.ty		4
Wire speed Velocità del filo	m/min		2 ÷ 22
Torch connection Collegamento torcia			Euro
Inductance / Induttanza Dinse	mm ²	2x50	3x50
Weight Peso	kg	138	215
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm		520x1.070x1.400
Wire Filo	Ø mm		1.2 - 1.6
Features - Funzioni			
Synergic Fe - CrNi - Al - CuSi			•
Pre gas/post gas			•
Soft Start			•
Burn Back			•
Display V/A			•
2t/4t			•
Tacking Cucitura			•
Spot welding Puntatura			•
Available - Disponibile			
Dual Voltage			•
Kit H ₂ O			•

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TM410W^{DV SYNERGIC} - TM510W^{DV SYNERGIC}

- 4 rolls wire-feeder motor • Rolls 0.8/1.0 - 1.2/1.6 • Carton box
- Motorino trainafilo 4 rulli • Rullini 0.8/1.0 - 1.2/1.6 • Imballo di cartone

ACCESSORIES

MIG-MAG STANDARD 1PH



WM195
6S4.195.103

ITEM NR	BASIC	INCLUDED	MODEL	DESCRIPTION	DESCRIZIONE
049.600.060	x			Cable with earth clamp 16 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 16 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m
049.600.054				Cable with earth clamp 25 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 25 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m
043.600.140	x			Torch F15 - 3 m	Torcia F 15 - 3 m
280.500.002	x			Gas regulator 2 manometers micro CO ₂ /Argon	Riduttore a 2 manometri micro CO ₂ /Argon
				ROLLS	RULLINO
422.500.503				Roll 1,0-1,2 D.25 - Knurled groove (aluminium)	Rullino 1,0-1,2 D.25 - Cava zigrinata (alluminio)
422.500.504				Roll 0,6-0,8 D.25 - knurled groove (aluminium)	Rullino 0,6-0,8 D.25 - Cava zigrinata (alluminio)
422.500.505		x		Roll 0,6-0,8 D.25 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 0,6-0,8 D.25 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)
422.500.506				Roll 1,0-1,2 D.25 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 1,0-1,2 D.25 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)



WM270
6S4.270.103

ITEM NR	BASIC	INCLUDED	MODEL	DESCRIPTION	DESCRIZIONE
049.600.060				Cable with earth clamp 16 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 16 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m
049.600.054	x			Cable with earth clamp 25 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 25 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m
043.600.141				Torch F25 - 3 m	Torcia F25 - 3 m
043.600.142	x			Torch F25 - 4 m	Torcia F25 - 4 m
580.000.402	x			Reducer two gauges + reduction CO ₂ /Argon	Riduttore a due manometri + riduzione CO ₂ /Argon
				ROLLS	RULLINO
422.500.303				Roll 0,6-0,8 D.30 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 0,6-0,8 D.30 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)
422.500.312		x		Roll 0,8-1,0 D.30 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 0,8-1,0 D.30 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)
422.500.304				Roll 1,0-1,2 D.30 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 1,0-1,2 D.30 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)
422.500.314				Roll 1,2-1,6 D.30 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 1,2-1,6 D.30 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)
422.500.309				Roll 0,8-1,0 D.30 - U groove (aluminium)	Rullino 0,8-1,0 D.30 - U cava (alluminio)
422.500.316				Roll 1,0-1,2 D.30 - U groove (aluminium)	Rullino 1,0-1,2 D.30 - U cava (alluminio)
422.500.310				Roll 1,2-1,6 D.30 - U groove (aluminium)	Rullino 1,2-1,6 D.30 - U cava (alluminio)
422.500.317				Roll 1,0-1,2 D.30 - Knurled groove (flux core)	Rullino 1,0-1,2 D.30 - Cava zigrinata (filo animato)
422.500.315				Roll 1,2-1,6 D.30 - Knurled groove (flux core)	Rullino 1,2-1,6 D.30 - Cava zigrinata (filo animato)

MIG-MAG STANDARD 3PH



TM230
6S4.230.352

TM260
6S4.260.352

TM260^{DV}
6S4.260.362

ITEM NR	BASIC	INCLUDED	MODEL	DESCRIPTION	DESCRIZIONE
049.600.060				Cable with earth clamp 16 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 16 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m
049.600.054	x			Cable with earth clamp 25 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m	Cavo con morsetto di massa 25 mm ² - dinse 25 mm ² - 3 m
043.600.141				Torch F25 - 3 m	Torcia F25 - 3 m
043.600.142	x			Torch F25 - 4 m	Torcia F25 - 4 m
580.000.402	x			Reducer two gauges + reduction CO ₂ /Argon	Riduttore a due manometri + riduzione CO ₂ /Argon
				ROLLS	RULLINO
422.500.303		x		Roll 0,6-0,8 D.30 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 0,6-0,8 D.30 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)
422.500.312				Roll 0,8-1,0 D.30 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 0,8-1,0 D.30 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)
422.500.304				Roll 1,0-1,2 D.30 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 1,0-1,2 D.30 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)
422.500.314				Roll 1,2-1,6 D.30 - V groove (steel, stainless steel)	Rullino 1,2-1,6 D.30 - V cava (acciaio, acciaio inossidabile)
422.500.309				Roll 0,8-1,0 D.30 - U groove (aluminium)	Rullino 0,8-1,0 D.30 - U cava (alluminio)