

MIG-MAG STANDARD



WM195W



TM216

1PH



TM230



TM260



TM300



TM350

3PH



TM320W



TM360W



TM420W



TM500W



TM650W

3PH

THYRISTOR ELECTRONIC CONTROL



TM425W



TM505W

3PH

MIG-MAG
STANDARD

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

WM195

6S4.195.103

TM216

6S4.215.102



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



		WM 195	TM 216
Supply voltage Tensione Alimentazione		230 V	230 V
Power range Range di potenza		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	
Adjustement 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 • Rolls 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 • Rolls 0.8/1.0 • Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafile 2 rulli • Rullini 0.8/1.0 • Imballo in cartone.

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



Kit H₂O Available



- | | |
|---|----------------------|
| 1. WATER COOLING CONNECTIONS | 7. WIRE ADJUSTMENT |
| 2. (-) NEGATIVE CONNECTION
(EARTH CLAMP) | 8. TIMER SPOT |
| 3. TORCH CONNECTION | 9. PARAMETER DISPLAY |
| 4. STEPS SELECTOR | 10. MODE SELECTOR |
| 5. ON/OFF SWITCH | |
| 6. OVERHEAT INDICATOR | |

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



		TM230	TM260 - TM260 ^{DV}		TM300 - TM300 ^{DV}		TM350 - TM350 ^{DV}	
Supply voltage Tensione Alimentazione		3X400 V	3X400 V	3X230 V 3X400 V	3X400 V	3X230 V 3X400 V	3X400 V	3X230 V 3X400 V
Power range Range di potenza		25 A - 220 A	25 A - 250 A		30 A - 300 A		30 A - 330 A	
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	
Open circuit voltage Tensione a vuoto		15.25 ÷ 25 Vdc	15.25 ÷ 26.5 Vdc		15.5 ÷ 29 Vdc		15.5 ÷ 30.5 Vdc	
Frequency Frequenza di rete		50 - 60 Hz						
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato		10 A	10 A		10 A		12 A	
Max. connected power Pot. massima assorbita		4.0 KvA	4.8 KvA		6.9 KvA		7.4 KvA	
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento		6.8 KvA	8.2 KvA		11.7 KvA		11.4 KvA	
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		2			4			
Wire speed Velocità del filo		2 ÷ 20 m/min						
Torch connection Collegamento torcia		Euro						
Dinse		25 mm²			50 mm²			
Weight Peso		61 Kg	67 Kg		100 Kg		110 Kg	
Dimensions (WxLxH) Dimensioni		330X900X820 mm			520X1.070X850 mm			
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 4 Rulli		•	•		-		-	

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)

TM320W

6S4.321.352

TM320W^{DV} (230-400V)

6S4.321.362

TM360W

6S4.361.352

TM360W^{DV} (230-400V)

6S4.361.362

TM420W

6S4.421.352

TM420W^{DV} (230-400V)

6S4.421.362



DISPLAY



WIRE
FEEDER

- | | |
|---|-----------------------|
| 1. WATER COOLING CONNECTIONS | 7. OVERHEAT INDICATOR |
| 2. TORCH CONNECTION | 8. TIMER SPOT |
| 3. ON/OFF SWITCH | 9. WIRE ADJUSTMENT |
| 4. SECONDARY STEPS SELECTOR | 10. MODE SELECTOR |
| 5. STEPS SELECTOR | 11. PARAMETER DISPLAY |
| 6. (-) NEGATIVE CONNECTION
(EARTH CLAMP) | |

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



		TM 320W - TM 320W^{DV}		TM 360W - TM 360W^{DV}		TM 420W - TM 420W^{DV}	
Supply voltage Tensione Alimentazione		3X400 V	3X230 V 3X400 V	3X400 V	3X230 V 3X400 V	3X400 V	3X230 V 3X400 V
Power range Range di potenza		30 A - 300 A		30 A - 330 A		35 A - 400 A	
Duty Cycle	35%	300 A		330 A		400 A	
	60%	260 A		300 A		360 A	
	100%	190 A		210 A		300 A	
Open circuit voltage Tensione a vuoto		15.5 ÷ 29 Vdc		15.5 ÷ 30.5 Vdc		15.75 ÷ 34 Vdc	
Frequency Frequenza di rete		50 - 60 Hz					
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato		10 A		12 A		16 A	
Max. connected power Pot. massima assorbita		6.4 KvA		7.4 KvA		9.9 KvA	
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento		10.7 KvA		12.4 KvA		16.8 KvA	
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	20 steps	14 steps	30 steps	21 steps
Rolls Rulli trainafilo		4					
Wire speed Velocità del filo		2 ÷ 22 m/min					
Torch connection Collegamento torcia		Euro					
Dinse		50 mm²				70 mm²	
Weight Peso		125 Kg		138 Kg		156 Kg	
Dimensions (WxLxH) Dimensioni		520X1.070X1.400 mm					
Wire Filo	Ø mm	0.6 - 1.2				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

**TM320W - TM320W^{DV} - 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



WIRE
FEEDER

- | | |
|---|-----------------------|
| 1. WATER COOLING CONNECTIONS | 7. OVERHEAT INDICATOR |
| 2. TORCH CONNECTION | 8. TIMER SPOT |
| 3. ON/OFF SWITCH | 9. WIRE ADJUSTMENT |
| 4. SECONDARY STEPS SELECTOR | 10. MODE SELECTOR |
| 5. STEPS SELECTOR | 11. PARAMETER DISPLAY |
| 6. (-) NEGATIVE CONNECTION
(EARTH CLAMP) | |

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



		TM 500W - TM 500W ^{DV}		TM 650W - TM 650W ^{DV}	
Supply voltage Tensione Alimentazione		3X400 V	3X230 V 3X400 V	3X400 V	3X230 V
Power range Range di potenza		35 A - 500 A		35 A - 600 A	
Duty Cycle	35%	500 A		600 A	
	60%	430 A		500 A ^(50%)	
	100%	320 A		380 A	
Open circuit voltage Tensione a vuoto		15.75 ÷ 39 Vdc		15.75 ÷ 44 Vdc	
Frequency Frequenza di rete		50 - 60 Hz			
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato		25 A		30 A	
Max. connected power Pot. massima assorbita		14.2 KvA		19.3 KvA	
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento		24.1 KvA		32.6 KvA	
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	30 steps	21 steps
Rolls Rulli trainafile		4			
Wire speed Velocità del filo		2 ÷ 22 m/min			
Torch connection Collegamento torcia		Euro			
Dinse		70 mm²			
Weight Peso		215 Kg		230 Kg	
Dimensions (WxLxH) Dimensioni		520X1.070X1.400 mm			
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 • Rulli 0.8/1.0 - 1.2 / 1.6
- Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafile a 4 rulli • Rullini 0.8/1.0 - 1.2 / 1.6 • Imballo in cartone.