

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

TM242^{EVO}

5T5.242.102



WELDING PROCESS

- MIG/MAG
- MIG/MAG PULSE
- MIG/MAG BRAZING
- TIG LIFT DC
- MMA

APPLICATIONS

- Building Sites
- Medium-Light Carpentry
- Thin Sheets
- Automotive
- Shipbuilding
- Machinery Construction
- Chemical Industry

- Food Industry
- Transports
- Petrochemical Industry
- Pipe Line
- Pressure Vessels
- Maintenance
- Assembly
- Installation

MATERIALS

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

PROCESSO SALDATURA

- MIG/MAG
- MIG/MAG PULSE
- MIG/MAG BRAZING
- TIG LIFT DC
- MMA

APPLICAZIONI

- Cantieristica
- Carpenteria medio-leggera
- Lamiere sottili
- Automotive
- Cantieristica navale
- Costruzioni macchinari
- Industria chimica

- Industria alimentare
- Settore trasporti
- Petrochimico
- Pipe Line
- Caldareria
- Manutenzione
- Montaggio
- Installazione

MATERIALI

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



		TM242 ^{EVO}	
		MIG - MAG	
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	1x230	
Output range Campo di regolazione	A	15 - 220	
Duty Cycle	35%	220 A	
	60%	160 A	
	100%	130 A	
Open circuit voltage Tensione a vuoto	V	55	
Mains frequency Frequenza di rete	Hz	1~50/60	
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato	A	20	
Max. connected power Pot. massima assorbita	kVA	4.9	
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento	kVA	8.3	
Cos φ		0.7	
Protection classification Tipo di protezione		IP 23 S	
Insulation class Classe isolamento		H	
Rolls Rulli trainafilo	n°	4	
Wire speed Velocità del filo	m/min	2 ÷ 22	
Torch connection Collegamento torcia		Euro	
Dinse	mm ²	50	
Weight Peso	kg	83	
Dimensions (WxLxH) Dimensioni	mm	680x1.030x880 (with gas bottle support 680x1.030x1.340)	
Wire Filo	Ø mm	0.6 - 1.2	
Features - Funzioni			
Hot start/ Arc force/ Anti Sticking		• / • / •	
Synergic Fe - CrNi - CrNiMo - CuAl - AlBz - CuSi		•	
TIG torch connection Comando consenso TIG		•	
Pre gas / Post gas		• / •	
Start / end current Corrente iniziale / finale		• / •	
Slope up / down Rampa di salita / discesa		• / •	
DSF		•	
HSF		•	
Pulse Pulsato		•	
Double Pulse Doppio pulsato		•	
Job Save		•	

FACTORY CONFIGURATION CONFIGURAZIONE BASE DELLA MACCHINA

TM242^{EVO}

- 4 rolls wire feeder motor • 4 Rolls 0.6/0.8 V • 2 Rolls 1.0/1.2 U • Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafilo 4 rulli • 4 Rullini 0.6/0.8V • 2 Rullini 1.0/1.2U
- Imballo in cartone.