

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



		WM195	WM270
Supply voltage Tensione Alimentazione	V	1x230	
Power range Range di potenza	A	25 - 170	25 - 250
Duty Cycle	X%	170 A^(30%)	250 A^(35%)
	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	
Adjustment range Gamma regolazioni		4 steps	7 steps
Rolls Rulli trainafile	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 • Rulli 0.6/0.8 • Carton box.
- Macchina fornita con motorino trainafile 2 rulli • Rullini 0.6/0.8 • Imballo in cartone.

WM270

- 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.