

MIG / MAG

welding machines



INDEX



MIG Multiprocess

INVERTER 306 C - 306 M - 406 M / WM



04

MIG synergic plus

256 C - 406 C - 406 M / WM - 506 M / WM



06

MIG digit plus

306 C - 356 C - 306 M - 356 M / WM - 406 M / WM - 506 M / WM - 656 WM



08

MIG sequence

306 C - 356 C - 306 M - 356 M / WM - 406 M / WM - 506 M / WM - 656 WM



08

MIG basic

226 C - 256 C - 296 C



10

MONOMIG basic

176 C - 256 C



10

Information

wire feeder - water cooler

12

Technical data

14

MULTIPROCESS



WM
optional



MIG 306 C

**MIG 306 M / WM
MIG 406 M / WM**

Three phased Multi Process DC Inverter welding machine for MIG, TIG and MMA welding.

Synergic models with pre-programmed Migwelding jobs for steel, stainless steel, aluminium and flux cored wires.

Easy setting of all welding functions and parameters on a convenient controller.

All primary and secondary welding parameters presented on a digital display.

Automatic ventilation and torch water cooling for energy saving.

Easy polarity selection, ideal for mig flux cored wires and MMA coated electrode welding.

Ideal for metallic construction work shops, automotive industries, ship-building, repair and maintenance and many other applications.

Onduleurs triphasées Multi Process pour soudage Mig/Mag, TIG et MMA.

Modèles synergiques avec programmes de soudage Mig pour aciers, aciers inoxydables, aluminium et fils fourrés.

Réglage facile de toutes les fonctions et paramètres de soudage par moins d'un contrôleur très pratique.

Tous les paramètres de soudage primaires et secondaires sont visibles sur l'afficheur digital.

Ventilation et refroidissement de torche automatiques pour économiser énergie.

Sélection de polarité pour permettre le soudage des fils fourrés et des électrodes enrobées.

Idéales pour les ateliers de construction métallique, automobile et navale, ateliers de réparation, d'entretien et beaucoup d'autres applications.

Inverter trifásicos Multiproceso para soldadura Mig/Mag, TIG y MMA.

Modelos sinérgicos con programas de soldadura Mig de aceros, aceros inoxidables, aluminio y hilos fluxados.

Regulación fácil de todas funciones y parámetros de soldadura en controlador muy práctico.

Todos parámetros de soldadura primarios y secundarios visibles en mostrador digital.

Ventilación y refrigeración de antorcha automáticos para economía de energía y prolongación de la vida útil.

Selección de la polaridad para permitir la soldadura de hilos fluxados y electrodos revestidos.

Idéales para astilleros de construcción metálica y naval, automóvil, talleres de reparación y mantenimiento y muchas otras aplicaciones.

Inverter trifásicos Multiproceso para soldadura Mig/Mag, TIG e MMA.

Modelos sinérgicos com programas para soldadura Mig de aços, aços inoxidáveis, alumínio e fios fluxados.

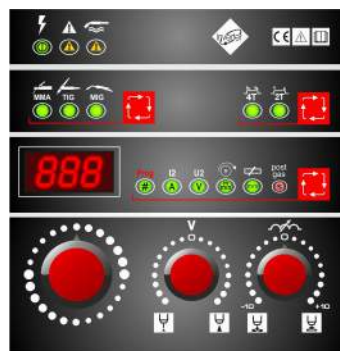
Regulação fácil de todas as funções e parâmetros de soldadura através de um controlador muito prático.

Todos os parâmetros de soldadura primários e secundários visíveis em display digital.

Ventilação e refrigeração de tocha automáticos para economia de energia.

Seleção de polaridade para permitir a soldadura de fios fluxados e electrodos revestidos.

Idéais para estaleiros de construção metálica naval e automóvel, oficinas de reparação e manutenção entre outras diversas aplicações.

MULTIPROCESS BASIC**MULTIPROCESS SYNERGIC**

Symbol	Description - Descripción - Descrição	MULTIPROCESS BASIC	MULTIPROCESS SYNERGIC
MIG/TIG/MMA	Welding process selector / Sélection de procédé de soudage Selección de proceso de soldadura / Seleção de processo de soldadura	•	•
	Welding current adjustment / Réglage du courant de soudage Ajuste de corrente de soldadura / Regulação de corrente de soldadura	•	•
	Welding voltage adjustment / Réglage de tension secondaire Ajuste de tensión de soldadura / Regulação de tensão de soldadura	•	•
	Wire speed adjustment / Réglage de vitesse de fil Ajuste de velocidad de hilo / Regulação de velocidade de fio	•	•
	Welding program selection / Sélection des programmes de soudage Selección de programas de soldadura / Seleção de programas de soldadura		•
	Synergic plate thickness adjustment / Réglage synergique par épaisseur de tôle Ajuste sinérgico por espesor de chapa / Ajuste sinérgico por espessura de chapa		•
	Arc length adjustment / Réglage de longueur d'arc Ajuste de extensión de arco / Ajuste do comprimento de arco	•	•
	Inductance adjustment (refill or penetration) / Réglage de l'inductance (remplissage ou pénétration) Ajuste de inductancia (llenar o penetrar) / Ajuste de indutância (enchimento ou penetração)	•	•
	Torch trigger pressed in continuous during welding / Gâchette de torche activée en continu pendant le soudage Gatillo de antorcha activado durante la soldadura / Gatilho da tocha continuamente ativado durante a soldadura	•	•
	Torch trigger released during welding / Gâchette de torche libérée pendant soudage Gatillo de antorcha libre durante la soldadura / Gatilho da tocha liberto durante a soldadura	•	•
	Spot time adjustment / Réglage de temps des pointage Ajuste de tiempo de puntos / Regulação de tempo de pontos	•	
	Up slope time to reduce arc ignition sparks / Temps de montée de courant pour réduire projections à l'amorçage de l'arc Tiempo de subida de corriente para reducción de proyecciones / Tempo de subida de corrente para redução das projecções	•	
	Wire length adjustment at the end of welding / Réglage de la longueur du fil à la fin du soudage Ajuste del ancho de hilo al final de la soldadura / Regulação de comprimento de fio no final da soldadura	•	
	Gas flow time after arc extinction / Temps de débit de gaz après l'extinction de l'arc Tiempo de flujo de gas después de la extinción de arco / Tempo de fluxo de gás após a extinção do arco	•	•
Symbol	Alarms - Alarmes - Alarmas		
	Overheating due to exceed of duty cycle / Surchauffage par surpassage du facteur de marche Sobrecalentamiento por sobrepasaje del factor servicio / Sobreaquecimento por sobrepassagem factor de marcha	•	•
	Insufficient torch water flow pressure / Pression insuffisante du fluide de refroidissement de torche Presión del fluido de refrigeración de antorcha insuficiente / Pressão de fluxo de refrigeração de tocha insuficiente	•	•
	Lack of power supply voltage / Manque de tension d'alimentation Falta de tensión de alimentación / Falta de tensão de alimentação	Optional	Optional

Option / **Opción** / Opção **TORCH WATER COOLER**

- Inbuilt torch cooler on models WM
- **Refroidisseur de torche intégré en modèles WM.**
- Refrigerador de antorcha integrado en los modelos WM
- Refrigerador da tocha integrado em modelos WM.

Wire feeder

- Compact with integrated wire feeder or Modular with separated wire feeder.
- **Compact avec dévidoir intégré ou Modulaire avec dévidoir séparé.**
- Compacto com alimentador de hilo integrado o Modular con alimentador de hilo separado.
- Compacto com alimentador de fio integrado ou Modular com alimentador separado.

SYNERGIC PLUS



WM
optional



MIG 256 C MIG 406 C MIG 406 M / WM MIG 506 M / WM

Three phase MIG/MAG welding machines, step controlled, with integrated or separated wire feeder.

Synergic with pre-programmed Mig welding jobs for steel, stainless steel, aluminium and flux cored wires.

Primary and secondary parameters visible on a digital display and adjustable by a single button.

Suitable for welding of all steel types, stainless steel, aluminium and copper alloys and flux cored wires.

For medium and heavy metal construction, repair shops and naval shipyards.

Machines triphasées pour soudage MIG/MAG, réglables par commutateurs, à devoir intégré ou séparé.

Modèles synergiques avec programmes de soudage Mig des aciers, aciers inoxydables, aluminium et fils fourrés.

Les paramètres primaires et secondaires sont visibles sur l'afficheur digital et réglables par un seul bouton.

Permettent le soudage des aciers, des aciers inoxydables, des alliages de l'aluminium et du cuivre et des fils fourrés.

Pour l'utilisation en ateliers de construction métallique, de réparation, d'entretien et des chantiers navals.

Máquinas trifásicas para soldadura MIG/MAG, con regulación por conmutadores. Devanadora de hilo integrada o separada.

Modelos sinérgicos con programas de soldadura Mig para aceros, aceros inoxidables, aluminio y hilos fluxados.

Parámetros primarios y secundarios visibles en mostrador digital y regulables por mono-botón.

Permiten soldar todos tipos de aceros y inoxidables, aleaciones de aluminio y cobre, hilos fluxados.

Para utilización en talleres de construcción metálica media y pesada, reparación y construcción naval.

Máquinas trifásicas para soldadura MIG/MAG, com regulação por comutadores. Alimentador de fio integrado ou separado.

Modelos sinérgicos com programas de soldadura Mig para aços, aços inoxidáveis, alumínio e fios fluxados.

Parâmetros primários e secundários visíveis em mostrador digital e reguláveis através de um único botão.

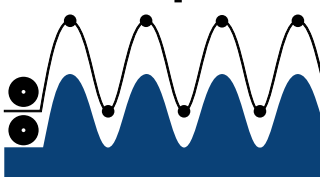
Permitem soldar todo o tipo de aços, inoxidáveis e ligas de alumínio e cobre, fios fluxados.

Para utilização em oficinas de metalomecânica média e pesada, reparação e construção naval.

SYNERGIC PLUSWelding Programs / **Programmes de Soudage**
Programas de Soldadura

Metal	Gas	Mig 256	Mig 406	Mig 506
SG2/3	100% CO ₂	●	●	●
SG2/3	85% Ar 15% CO ₂	●	●	●
CrNi	98% Ar 2% CO ₂	●	●	●
AlSi	100% Ar	●	●	●
AlMg	100% Ar	●	●	●
CuSi	100% Ar	●	●	●
Fluxed	inner/outershield		●	●

Symbol	Description - Descripción - Descrição	SYNERGIC PLUS
	Wire speed adjustment / Réglage de vitesse de fil Ajuste de velocidad de hilo / Regulação de velocidade de fio	●
	Torch trigger pressed continuous by during welding / Gâchette de torche activée en continu pendant le soudage Gatillo de antorcha activado durante la soldadura / Gatilho da tocha continuamente ativado durante a soldadura	●
	Torch trigger released during welding / Gâchette de torche libérée pendant le soudage Gatillo de antorcha libre durante la soldadura / Gatilho da tocha liberto durante a soldadura	●
	Spot time adjustment / Réglage de temps de pointage Ajuste de tiempo de puntos / Regulação de tempo de pontos	●
	Welding current display / Affichage du courant de soudage Mostrador de corriente de soldadura / Mostrador de corrente de soldadura	●
	Welding voltage display / Affichage de tension secondaire Mostrador de tensión de soldadura / Mostrador de tensão de soldadura	●
	Low heat welding with less distortion, excellent gap bridging / Moins de distorsion des pièces et excellent transition Menor distorsión de piezas e excelente transición / Menos distorção de peças e excelente transição	●
	Welding program selection / Sélection des programmes de soudage Selección de programas de soldadura / Seleção de programas de soldadura	●
	Synergic fine adjustment / Réglage fine de synergie Ajuste fino de sinergia / Ajuste fino de sinergia	●
	Up slope time to reduce arc ignition sparks / Temps de montée de courant pour réduire projections à l'amorçage de l'arc Tiempo de subida de corriente para reducción de proyecciones / Tempo de subida de corrente para redução das projecções	●
	Wire length adjustment at the end of welding / Réglage de la longueur du fil à la fin du soudage Ajuste del ancho de hilo al final de la soldadura / Regulação de comprimento de fio no final da soldadura	●
	Gas flow time after arc extinction / Temps de débit de gaz après l'extinction de l'arc Tiempo de flujo de gas después de extinción de arco / Tempo de fluxo de gás após extinção do arco	●
Symbol	Alarms - Alarmes - Alarmas	
	Overheating due to exceedance of duty cycle / Surchauffage par dépassement du facteur de marche Sobrecalentamiento por superación del factor servicio / Sobreaquecimento por sobrepassagem factor de marcha	●
	Torch activated during starting up machine / Gâchette de torche enfoncée au moment de branchement de la machine Activación accidental de la antorcha al conectar la máquina / Gatilho de tocha ativado ao ligar a máquina	●
	Insufficient torch water flow pressure / Pression insuffisante du fluide de refroidissement de torche Presión del fluido de refrigeración de antorcha insuficiente / Pressão de fluxo de refrigeração de tocha insuficiente	●
	Communication failure / Défaut de communication Defecto de comunicación / Falha de comunicação	●

Mecapulse

- Innovative system - Low heat continuous welding with less workpiece distortion and excellent gap bridging of thin plates.
Great reduce of wire and energy consumption.

- Système novateur - Moins de distorsion des pièces à souder et excellent remplissage des jointes éloignées en soudage continu de tôles minces.
Grande réduction de la consommation de fil et d'énergie.

- Sistema inovador - Menos distorsión de piezas y excelente transición de bordes en soldadura continua de chapas finas.
Grande reducción de consumo de hilo y energía.

- Sistema inovador - Menor distorção de peças e excelente soldadura de transição em juntas de chapas finas.
Grande redução de consumo de fio e de energia.

TORCH WATER COOLER
Option / Opción / Opção

- Integrated torch cooler on models WM.
- **Refroidisseur de torche intégré en modèles WM.**
- Refrigerador de antorcha integrado en los modelos WM.
- Refrigerador de tocha integrado em modelos WM.

DIGIT PLUS



WM
optional



MIG 306 C

MIG 306 M

MIG 506 M / WM

MIG 356 C

MIG 356 M / WM

MIG 656 WM

MIG 406 C

MIG 406 M / WM

Three phased MIG/MAG welding machines, step controlled, with integrated or separated wire feeder.

All primary and secondary parameters visible on a digital display and adjustable by a single button.

Allows welding of all steel types all stainless steel, aluminium and copper alloys and fluxed core wires.

Suitable for medium and heavy metal construction, repair shops and naval shipyards.

Machines triphasées pour le soudage semi-automatique MIG/MAG, réglable par commutateurs, à devoir intégré ou séparé.

Tous les paramètres primaires et secondaires sont visibles sur l'afficheur digital et réglables par un seul bouton.

Permettent le soudage des aciers, aciers inoxydables, alliages d'aluminium et du cuivre et fils fourrés.

Pour l'utilisation en ateliers de construction métallique, réparation, entretien et chantiers navals.

Máquinas trifásicas para soldadura semi-automática MIG/MAG, con regulación por conmutadores. Devanadora de hilo integrada o separada.

Todos los parámetros primarios y secundarios con visibles en un mostrador digital y regulables por un mono-botón.

Permiten soldar todos los tipos de aceros y inoxidables, aleaciones de aluminio y cobre y hilos fluxados.

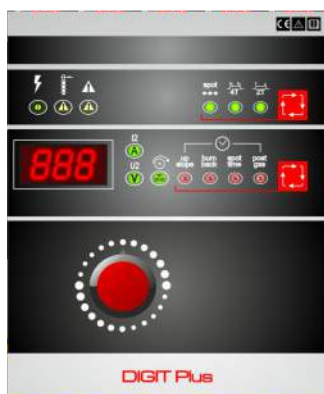
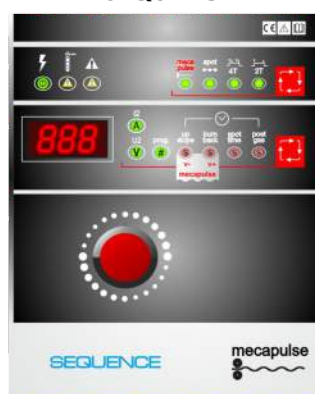
Para utilización en talleres de construcción metálica media y pesada, reparación y construcción naval.

Máquinas trifásicas para soldadura semi-automática MIG/MAG, com regulação por comutadores. Alimentador de fio integrado ou separado.

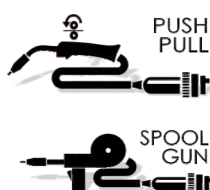
Todos os parâmetros primários e secundários visíveis em mostrador digital e reguláveis através de um único botão.

Permitem soldar todo o tipo de aços, inoxidáveis e ligas de alumínio e cobre e fios fluxados.

Para utilização em oficinas de metalomecânica média e pesada, reparação e construção naval.

**DIGIT PLUS****SEQUENCE**

Symbol	Description - Descripción - Descrição	DIGIT PLUS	SEQUENCE
	Wire speed adjustment / Réglage de vitesse de fil Ajuste de velocidad de hilo / Regulação de velocidade de fio	•	•
	Torch trigger pressed continuous by during welding / Gâchette de torche activée en continu pendant le soudage Gatillo de antorcha activado durante la soldadura / Gatilho da tocha continuamente activado durante a soldadura	•	•
	Torch trigger released during welding / Gâchette de torche libérée pendant soudage Gatillo de antorcha libre durante la soldadura / Gatilho da tocha liberto durante a soldadura	•	•
	Spot time adjustment / Réglage de temps de pointage Ajuste de tiempo de puntos / Regulação de tempo de pontos	•	•
	Welding current display / Affichage du courant de soudage Mostrador de corriente de soldadura / Mostrador de corrente de soldadura	•	•
	Welding voltage display / Affichage de tension secondaire Mostrador de tensión de soldadura / Mostrador de tensão de soldadura	•	•
	Low heat welding with less distortion, excellent gap bridging / Moins de distortion des pièces et excellent transition Menor distorsión de piezas e excelente transición / Menos distorção de peças e excelente transição		•
	Up slope time to reduce arc ignition sparks / Temps de montée de courant pour réduire projections à l'amorçage de l'arc Tiempo de subida de corriente para reducción de proyecciones / Tempo de subida de corrente para redução das projecções	•	•
	Wire length adjustment at the end of welding / Réglage de la longueur du fil à la fin du soudage Ajuste del ancho de hilo al final de la soldadura / Regulação de comprimento de fio no final da soldadura	•	•
	Gas flow time after arc extinction / Temps de débit de gaz après l'extinction de l'arc Tiempo de flujo de gas después de extinción de arco / Tempo de fluxo de gás após extinção do arco	•	•
Symbol	Alarms - Alarmes - Alarmas		
	Overheating due to exceedance of duty cycle / Surchauffage par dépassement du facteur de marche Sobrecalentamiento por superación del factor servicio / Sobreaquecimento por sobrepassagem factor de marcha	•	•
	Torch activated during starting up machine / Gâchette de torche enfoncée au moment de branchement de la machine Activación accidental de la antorcha al conectar la máquina / Gatilho de tocha activado ao ligar a máquina	•	•
	Insufficient torch water flow pressure / Pression insuffisante du fluide de refroidissement de torche Presión del fluido de refrigeración de antorcha insuficiente / Pressão de fluxo de refrigeração de tocha insuficiente	•	•
	Communication failure / Défaut de communication Defecto de comunicación / Falha de comunicação	•	•

Arc-air function**Push-pull / Spool-gun**
TORCH WATER COOLER
 Option / **Opción** / Opção


- Mig 656 WM with cutting and gouging Arcair function. Optional on Mig 506M and 506WM models.
- Mig 656 WM équipé avec fonction de coupage et de gougeage (ARCAIR). Optionnel sur le modèle Mig 506M et 506WM.
- Mig 656 WM equipada com função de corte e chanfro (Arco/Aire). Opcional en modelo Mig 506M y 506WM.
- Mig 656 WM equipada com função de corte e chanfro (ARCAIR). Opcional nos modelos Mig 506M e 506WM.

- Push-pull or Spool-gun connection, as option.
- Option de connexion de torche Push-pull ou Spool-gun.
- Opción de conexión de antorcha Push-pull o Spool-gun.
- Opção de conexão de tocha Push-pull ou Spool-gun.

- Integrated torch cooler on WM models.
- Refroidisseur de torche intégré en modèles WM.
- Refrigerador de antorcha integrado en los modelos WM.
- Refrigerador de tocha integrado em modelos WM.

BASIC



MONOMIG 176 C
MONOMIG 256 C



MIG 226 C
MIG 256 C
MIG 296 C

Single or triphased compact MIG/MAG welding machines with integrated wire feeder.

All parameters are adjustable by one single button and visible on digital display.

Suitable for car repair and industrial maintenance jobs, light and medium metal construction of steel, stainless steel, aluminium and copper alloys.

Machines mono ou triphasées pour le soudage MIG/MAG à dévidoir de fil intégré.

Tous les paramètres réglables par un seul bouton et visibles sur un afficheur digital.

Idéales pour les ateliers de réparation, entretien et construction légère et moyenne en acier, acier inoxydable, alliages de l'aluminium et du cuivre.

Máquinas mono ou trifásicas para soldadura MIG/MAG con alimentador de hilo integrado.

Todos los parámetros visibles en un mostrador digital y regulables por un monobotón.

Ideales para talleres de reparación, mantenimiento y construcción ligera y media en acero, acero inoxidable, aleaciones de aluminio y de cobre.

Máquinas monofásicas para soldadura MIG/MAG com alimentador de fio integrado.

Todos os parâmetros reguláveis em um único botão e visíveis em mostrador digital.

Ideais para trabalhos de soldadura em oficinas de reparação, manutenção e construção metálica em aço, aço inoxidável, ligas de alumínio e de cobre.

BASIC



Symbol	Description - Descripción - Descrição	Control	BASIC
	Wire speed adjustment / Réglage de vitesse de fil Ajuste de velocidad de hilo / Regulação de velocidade de fio		•
	Torch trigger pressed continuous by during welding / Mode 2T - Gâchette de torche activée pendant soudage Gatillo de antorcha activado durante la soldadura / Modo 2T - Gatilho da tocha activado durante a soldadura		•
	Torch trigger released during welding / Mode 2T - Gâchette de torche libérée pendant le soudage Gatillo de antorcha libre durante la soldadura / Modo 2T - Gatilho da tocha liberto durante a soldadura		•
	Spot time adjustment / Réglage de temps de pointage Ajuste de tiempo de soldadura de puntos / Regulação de tempo de soldadura de pontos		•
	Up slope time to reduce arc ignition sparks / Temps de montée pour réduire projections à l'amorçage d'arc Tiempo de subida para reducción de proyecciones / Tempo de subida para redução das projecções		•
	Adjust the wire length at the end of welding / Réglage de la longueur de fil au final de soudage Ajuste del ancho de hilo al final de soldadura / Regulação de comprimento de fio no final da soldadura		•
	Adjust the gas flow time after arc extinction / Réglage de temps de flux de gaz après extinction d'arc Ajuste de tiempo de flujo de gas después de extinción de arco / Regulação tempo de fluxo de gás após extinção de arco		•
Symbol	Alarms - Alarmes - Alarmas		
	Overheating due to exceed of duty cycle / Surchauffage par surpassage du facteur de marche Sobrecalentamiento por sobrepasaje del factor servicio / Sobreaquecimento por sobrepassagem factor de marcha		•
	Torch activated during starting up machine / Gâchette de torche enfoncée au moment de branchement de la machine Activación accidental de la antorcha al conectar la máquina / Gatilho de tocha activado ao ligar a máquina		•

Wire feeder / Dévidoir de fil / Devanadora de hilo / Alimentador de fio



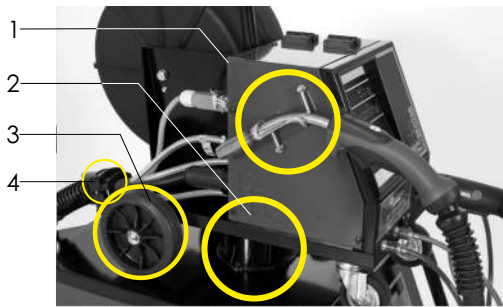
- 2 rolls 45W motor / Moteur 45W à 2 galets
Motor 45W de 2 rodillos / Motor 45W com 2 roletes



ALUMINIUM

- Option aluminium - 50W 4 rolls motor
- Optionnel aluminium - Moteur double galet 50 W
- Opción aluminio - Motor doble rodillo, potencia 50 W
- Opção alumínio - Motor 50 W 4 roletes

Wire feeders / Devidoirs de fil / Devanadoras de hilo / Alimentadores de fio

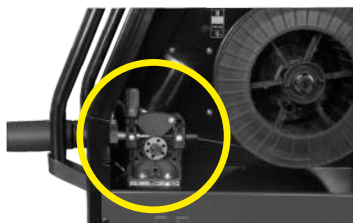


- 1 - Torch protecting holder on the wire feeder.
- 2 - Rotating wire feeder holder on the power unit.
- 3 - Large wheels for easy floor displacement on the floor.
- 4 - Special spring and clamp for protection of the connection cable.

- 1 - Support de protection de la torche sur le dévidoir de fil.
- 2 - Support rotatif du dévidoir sur la machine.
- 3 - Grandes roues pour facile déplacement du dévidoir sur le sol.
- 4 - Collier et ressort spécial pour protection du faisceau de liaison.

- 1 - Soporte de la pistola en la devanadora de hilo.
- 2 - Soporte rotativo de devanadora sobre la máquina.
- 3 - Grandes ruedas para permitir fácil desplazamiento sobre el suelo.
- 4 - Abrazadera con muelle especial para protección del cable de conexión.

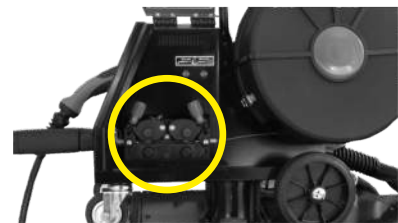
- 1 - Suporte de protecção para a tocha no alimentador de fio.
- 2 - Suporte rotativo do alimentador sobre a máquina.
- 3 - Grandes rodas para permitir fácil deslocação do alimentador no solo.
- 4 - Abraçadeira com mola especial para protecção do cabo de interligação.



2 rolls 45W motor / Moteur 45W 2 galets
Motor 45W 2 rodillos / Motor 45W 2 roletes

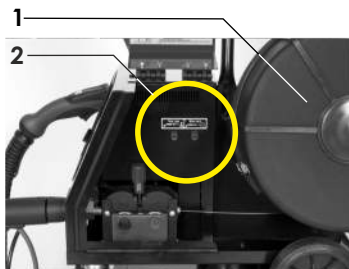


50W 4 rolls motor / Moteur 50W 4 galets
Motor 50W 4 rodillos / Motor 50W 4 roletes



75W 4 rolls motor / Moteur 75W 4 galets
Motor 75W 4 rodillos / Motor 75W 4 roletes

	Mig 226	Mig 256	Mig 296	Mig 306	Mig 356	Mig 406	Mig 506	Mig 656
Motor 45W - 2R	•	•	•					
Motor 50W - 4R				•	•	•		
Motor 75W - 4R							•	•



- 1 - Protection of the wire spool against dust and oxydation.
- 2 - Key buttons for wire inch and gas test regulation with reduced energy consumption, inside the wire feeder.

- 1 - Protection de la bobine de fil contre la poussière et l'oxydation.
- 2 - Touches de réglage d'avance de fil et test de gaz avec consommation d'énergie réduite, à l'intérieur du dévidoir.

- 1 - Protección de la bobina de hilo contra polvo y oxidación.
- 2 - Teclas de regulación avance de hilo y teste de gas con consumo de energía reducido, al interior de la devanadora.

- 1 - Protecção da bobina de fio contra poeiras e oxidações.
- 2 - Teclas de regulação do avanço de fio e de teste de gás com consumo de energia reduzido, no interior do alimentador.

Inductances / Inductancias

- Mig series 6 specially designed to reduce the gas costs with a ground plug exclusively for CO2 welding. One or two additional mixed gas inductance positions for filling or penetrating seams.
- Mig série 6 conçue pour réduire les coûts de gaz au moyen d'une prise de masse exclusive pour soudage CO2. Une ou deux positions d'inductance supplémentaires pour remplissage ou pénétration en utilisant des mélanges de gaz.
- Mig serie 6 diseñada para reducir los costes de gas con una toma de masa exclusiva para soldar con CO2. Una o dos posiciones de inductancia adicionales para llenar o penetrar con mezcla de gas.
- Mig série 6 concebida para reduzir os custos de gás com uma tomada de massa exclusiva para soldar com CO2. Uma ou duas posições de indutância adicionais para enchimento ou penetração com misturas de gases.



Connection cable / Faisceau de Liaison / Cable de Conexión / Cabo de Interligação

- 5 meters connection cable (standard) with sleeve protection against floor abrasion and welding projections.
- Quick plugs and connectors for easier transportation of wire feeder and connection cable.
- **Faisceau de connexion de 5 mètres (standard) protégé par une manche de grande résistance à l'abrasion du sol et aux projections de soudage.**
- **Prises et connecteurs rapides pour faciliter le transport de l'ensemble dévidoir + faisceau.**
- Cable de conexión de 5 metros (estándar) protegido por manga de grande resistencia a la abrasión del suelo y a las proyecciones de la soldadura.
- Equipado con tomas y conectores rápidos para facilidad de transporte del conjunto devanadora y cable.
- **Cabo de interligação de 5 metros (standard) protegido com manga de grande resistência à abrasão do solo e às projecções de soldadura.**
- **Tomadas e fichas de ligação rápida para facilidade de transporte do conjunto alimentador e cabo.**



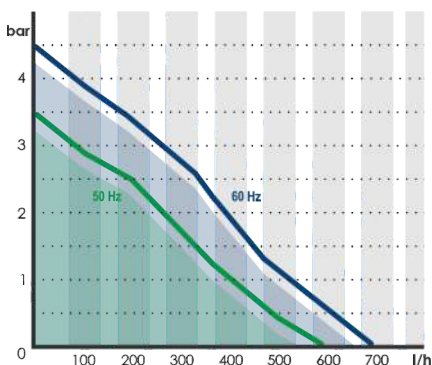
- Connection cables available up to 40 meters under request.
- **Câbles de longueurs jusqu'à 40 mètres sous demande.**
- Bajo pedido, cables de conexión con extensiones hasta 40 metros.
- **Cabos de interligação de comprimento até 40 metros sob pedido.**

Torch water cooler / Refroidisseur de torche / Refrigerador de antorcha / Refrigerador de tocha

- Inbuilt torch cooler as standard on Mig 656 WM model. As option on all modular versions.
- Thermal dissipation by water closed circuit with radiator, 9 lts capacity tank and centrifugal pump.
- On demand, the cooling fluid concentration adapted to different environment temperature.
- **Refroidisseur de torche intégré sur le modèle Mig 656 WM, optionnel en toutes versions modulaires.**
- **Dissipation thermique par circuit fermé de l'eau avec radiateur et réservoir de 9 litres de capacité.**
- **Sur demande, la concentration de fluide de refroidissement adaptée aux différentes températures ambiantes.**
- Refrigerador de antorcha aplicado de série en modelo Mig 656 WM, opcional en todas las versiones modular.
- Disipación térmica por circuito cerrado de agua con radiador y depósito de 9 litros de capacidad.
- Bajo pedido, la concentración de fluido de refrigeración adaptada a diferentes temperaturas ambientales.
- **Refrigerador da tocha integrado de série no modelo Mig 656 WM e opcional em todas as versões modular.**
- **Dissipação térmica em circuito fechado de água com radiador, depósito de 9 litros e bomba centrífuga.**
- **Sob pedido, a concentração de fluido de refrigeração adaptada a diferentes temperaturas de ambiente.**



Pump diagram



Fluid concentration / Concentration de fluide
Concentración de fluido / Concentração de fluido

	-40°C	-30°C	-15°C	0°C	>10°C
Water / eau / agua	50%	60%	70%	80%	90%
Anti-freeze / Antigel	50%	40%	30%	20%	10%

MULTIPROCESS

		Compact		Modular	
Model / Modèle / Modelo		MIG 306 C	MIG 306 M	MIG 406 M	
Input voltage - Tension d'alimentation - Tensión de alimentación - Tensão de alimentação	V	3x400			
Frequency - Fréquence - Frecuencia - Frequência	Hz	50/60			
Max. prim. current - Courant prim. max. - Corriente prim. max. - Corrente prim. máx.	A	15	15	22	
No-load voltage - Tension à vide - Tensión en vacío - Tensão de vazio	V	67	67	69.7	
Adjustment - Réglage - Regulación - Regulação	A	40-300	40-300	40-400	
Duty cycle - Facteur de marche - Factor de servicio - Factor de marcha	40%	300	300	400	
	60%	250	250	320	
	100%	200	200	270	
Wire diameter - Diamètre de fil - Diámetro de hilo - Diâmetro de fio	Ø mm	0.6-1.2	0.6-1.2	0.8-1.6	
Wire speed - Vitesse de fil - Velocidad de hilo - Velocidade de fio	m/mm	0.5-30	0.5-30	0.5-30	
Welding programs - Programmes de soudage - Programas de soldadura	#	16*	16*	21*	
	sec	0 -10	0 -10	0 -10	
Post gas time - Temps de post-gaz - Tiempo de post gas - Tempo de post gás	sec	0 -10	0 -10	0 -10	
Up slope time - Temps de montée - Tiempo de rampa de subida - Tempo de rampa de subida	sec	0,1 - 0,5	0,1 - 0,5	0,1 - 0,5	
Protection - Protección - Protecção	IP	IP 21		IP 21	
Insulation class - Classe d'isolement - Clase de aislamiento - Classe de isolamento	CI	H		H	
Weight (machine-wire feeder) - Poids (machine-dévidoir) - Peso (maquina-alimentador)	Kg				
Dimensions - Dimensiones - Dimensões	↑ → ↗ cm	88x39x96	128x39x96	128x39x96	

* Other welding programs under request - **Autres programmes de soudage sous demande** - Otros programas de soldadura bajo pedido - **Outros programas de soldadura sob pedido**

SYNERGIC PLUS

Model / Modèle / Modelo		Compact		Modular	
		MIG 256C	MIG 406C	MIG 406M	MIG 506M
Input voltage - Tension d'alimentation - Tensión de alimentación - Tensão de alimentação	V	3x400 *			
Frequency - Fréquence - Frecuencia - Frequência	Hz	50/60			
Max. prim. current - Courant prim. max. - Corriente prim. max. - Corrente prim. máx. (230/400V)	A	24/14	40/23	40/23	61/35
No-load voltage - Tension à vide - Tensión en vacío - Tensão de vazio	V	16,5-37	17-42	17-42	17,5-42,9
Adjustment - Réglage - Regulación - Regulação	A	25-230	30-350 (400/31.7V)	30-350 (400/31.7V)	42-450 (500/34.6V)
Duty cycle - Facteur de marche - Factor de servicio - Factor de marcha	35% A	230A			
	60% A	180A	350A	350A	450A
	100% A	130A	270A	270A	350A
Wire diameter - Diamètre de fil - Diámetro de hilo - Diâmetro de fio	Ø mm	0.6-1.0	0.6-1.6	0.8-1.6	0.8-2.4
Wire speed - Vitesse de fil - Velocidad de hilo - Velocidade de fio	m/mm	0.5-30	0.5-30	0.5-30	0.5-30
Welding programs - Programmes de soudage - Programas de soldadura	#	16**	16**	21**	
Adjustment positions - Posifions de réglage - Posiciones de regulación - Posições regulação	Pos.	28	28	28	40
Spot time adjustment - Temps soudage points - Tiempo soldadura puntos - Tempo soldadura pontos	sec	0 -10	0 -10	0 -10	
Post gas time - Temps de post-gaz - Tiempo de post gas - Tempo de post gás	sec	0 -10	0 -10	0 -10	
Protection - Protección - Protecção		IP 21			
Insulation class - Classe d'isolement - Clase de aislamiento - Classe de isolamento	CI	H		H	
Weight - Poids - Peso	Kg	89	110	126.5	184.5
Dimensions - Dimensiones - Dimensões (modular - with feeder)	↑ → ↗ cm	87,5x41x96	87,5x41x96	134x41x96	146x51x105

* Optional input voltage under request / **Tension d'alimentation optionelle sur demande** / Tensión de alimentación opcional bajo pedido / **Tensão de alimentação opcional sob pedido**
 Other welding programs under request - **Autres programmes de soudage sous demande - Otros programas de soldadura bajo pedido - **Outros programas de soldadura sob pedido**

Option / **Opción** / Opção
 Accessories / **Accessoires** / Accesorios / **Acessórios**



- In all MIG models :
 MIG Torch
 Flowmeter
- En todos los modelos de MIG:
Antorcha MIG
Caudalímetro
- Dans tous les modèles MIG:
Torche MIG
Débitmètre
- Em todos modelos MIG:
 Tocha MIG
 Debitômetro

DIGIT PLUS / SEQUENCE

		COMPACT			MODULAR				
Model / Modèle / Modelo		MIG306C	MIG356C	MIG406C	MIG306M	MIG356M	MIG406M	MIG506M	MIG656M
Input voltage - Tension d'alimentation - Tensión alimentación - Tensão alimentação	V	3x400 *			3x400 *				
Frequency - Fréquence - Frecuencia - Frequência	Hz	50/60			50/60				
Max. prim. current - Courant prim. max. - Corriente prim. max. - Corrente prim. máx.	A	27/15.5	30/17.5	40/23	27/15.5	30/17.5	40/23	61/35	87/50
No-load voltage - Tension à vide - Tensión en vacío - Tensão de vazio	V	18.8-38.3	17-36.6	17-42	18.8-38.3	17-36.6	17-42	17.5-42.9	18.5-57
Adjustment - Réglage - Regulación - Regulação	A	30-280	30-300 (350/28.4V)	30-350 (400/31.7V)	30-280	30-300 (350/28.4V)	30-350 (400/31.7V)	42-450 (500/34.6V)	50-600 (650/42V)
Duty cycle - Facteur de marche - Factor de servicio - Factor de marcha	40%	280A	-	-	-	-	-	-	-
	60%	210A	300A	350A	210A	300A	350A	450A	600A
	100%	170A	230A	270A	170A	230A	270A	350A	460A
Wire diameter - Diamètre de fil - Diámetro de hilo - Diâmetro de fio	Ø mm	0.6-1.0	0.6-1.2	0.6-1.6	0.6-1.0	0.6-1.2	0.8-1.6	0.8-2.4	0.8-2.4
Adjustment positions - Positions réglage - Posiciones regulación - Posições regulação	Pos.	12	28	28	12	28	28	40	40
Protection - Protección - Protecção		IP 21			IP 21				
Insulation class - Classe d'isolement - Clase de aislamiento - Classe de isolamento	Cl	H			H				
Weight - Poids - Peso	Kg	89	109	110	78	122	126.5	184.5	225.5
Dimensions - Dimensiones - Dimensões (modular - with feeder)	  	cm	87,5x41x96			134x41x96		146x51x105	

* Optional input voltage under request / Tension d'alimentation optionnelle sur demande / Tensión de alimentación opcional bajo pedido / Tensão de alimentação opcional sob pedido

BASIC

		MONOMIG				
Model / Modèle / Modelo		176C	256C	226C	256C	296C
Input voltage - Tension d'alimentation - Tensión de alimentación - Tensão de alimentação	V	1x230	1x230	3x400 *	3x400 *	3x400 *
Frequency - Fréquence - Frecuencia - Frequência	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Max. prim. current - Courant prim. max. - Corriente prim. max. - Corrente prim. máx.	(230/400) A	29,6	48	17,9 / 10,6	24 / 14	27 / 15,5
No-load voltage - Tension à vide - Tensión en vacío - Tensão de vazio	V	24-44	20-42	17,5-38	16,5-37	18,8-38,3
Adjustment - Réglage - Regulación - Regulação	A	50-160	50-230	25-200	25-230	30-280
Duty cycle - Facteur de marche - Factor de servicio - Factor de marcha	% A	25%-160A	20%-230A	30%-200A	35%-230A	35%-280A
	60% A	90A	130A	140A	180A	210A
	100% A	75A	100A	115A	130A	170A
Wire diameter - Diamètre de fil - Diámetro de hilo - Diâmetro de fio	Ø mm	0.6-1.0	0.6-1.0	0.6-1.0	0.6-1.0	0.6-1.0
Adjustment positions - Positions de réglage - Posiciones de regulación - Posições regulação	Pos.	6	6	7	10	12
Protection - Protección - Protecção		IP 21			IP 21	
Insulation class - Classe d'isolement - Clase de aislamiento - Classe de isolamento	Cl	H	H	H	H	H
Weight - Poids - Peso	Kg	69	80	59	65	74
Dimensions - Dimensiones - Dimensões	  	cm	72x43x85	72x43x85	75x37x77	75x37x77

* Optional input voltage under request / Tension d'alimentation optionnelle sur demande / Tensión de alimentación opcional bajo pedido / Tensão de alimentação opcional sob pedido

Functions / Fonctions / Funciones / Funções

	COMPACT						MODULAR				
Functions - Fonctions - Funciones - Funções	226C	256C	296C	306C	356C	406C	306M	356M	406M	506M	656WM
Wire feeder - Devidoir de fil - Devanadora de hilo - Alimentador de fio	integrated / intégré / integrado						separated / séparé / separado				
Control - Contrôle - Controle - Controlador	BASIC										
	DIGIT Plus										
	SEQUENCE										
	SYNERGIC Plus										
45W - Motor / Moteur - 2 rolls - 2 galets - 2 rodillos - 2 roletes											
50W - Motor / Moteur - 4 rolls - 4 galets - 4 rodillos - 4 roletes											
75W - Motor / Moteur - 4 rolls - 4 galets - 4 rodillos - 4 roletes											
2T/4T - Times - Temps - Tiempos - Tempos											
Spot time - Temps de points - Tiempo de puntos - Tempo de pontos											
Up-slope speed - Montée de vitesse - Rampa velocidad - Rampa velocidade											
Wire inch - Avance manuel de fil - Avanzo manual de hilo - Avanço manual de fio											
Burn-back											
Gas test - Test de gaz - Teste de gas											
Water cooler - Refroidisseur - Refrigerador											
Arc-Air											
Fluxed cored wires - Fils fourrés - Hilos tubulares - Fios fluxados											
● Standard ○ Optional / Optionnel / Opcional											



Terotécnica - Tecnologia Industrial de Manutenção, Lda

Núcleo Empresarial Loures A/8
Rua Francisco Canas,
23 Fracção AQ
2660-500 Loures
Portugal

(+351) 21 982 27 18

(+351) 21 983 34 71

info@terotecnica.pt

Dealer / Distributeur



www.terotecnica.pt

Reserves the right to change technical specifications without prior notice
Se réserve le droit de changer les spécifications techniques sans préavis
Se reserva el derecho de cambiar las especificaciones técnicas sin aviso previo
Reserva-se o direito de alterar as especificações técnicas sem pré-aviso