

Générateurs de soudage MIG/MAG compacts



FiMIG 240C



FiMIG 266C



FiMIG 306C
FiMIG 356C

PRESENTATION

Une gamme de postes simples et économiques. Polyvalents, ils ont été conçus pour les utilisations les plus variées : carrosserie automobile, et tous les types de travaux courants en industrie.

Les générateurs peuvent souder l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium...

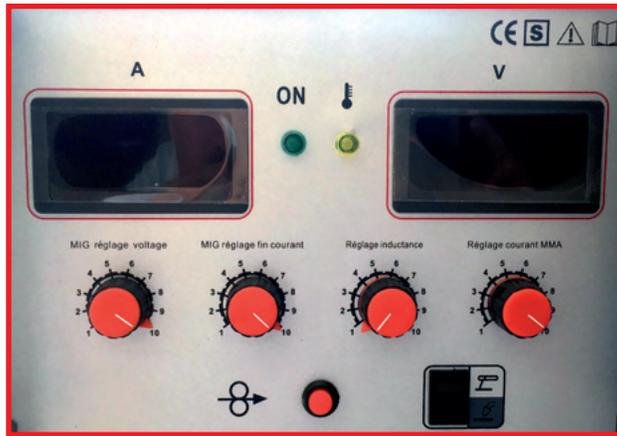
POINTS FORTS

- Robuste et fiable
- Fonctionnement simple
- Economique
- Dévidoir intégré pour bobines Ø300mm maxi.
- Design innovant

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

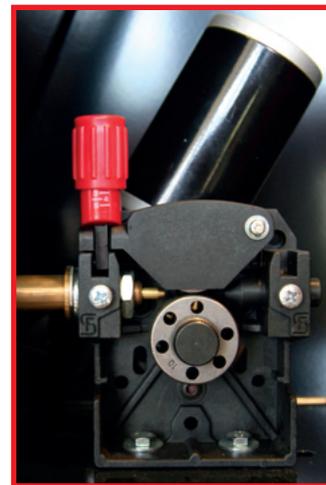
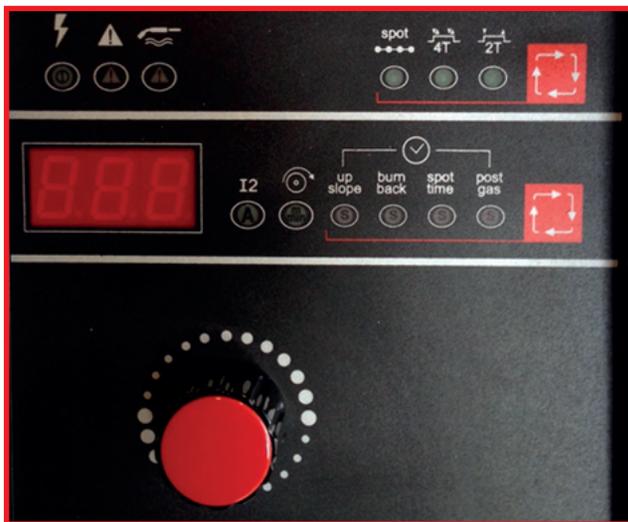
Poste de soudage	FiMIG 240C	FiMIG 266C	FiMIG 306C	FiMIG 356C
Mode de refroidissement	air	air	air	air
Nombre de galets	2	2	4	4
Puissance absorbée (kVA)	4.3	9.6	11.3	12.1
Alimentation (V)	1 x 230	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Tension à vide (V)	60	37	38.3	36.6
Nombre de réglages	25	10	12	28
Facteur d'utilisation	35 %	-	230 A	-
	60 %	200 A	180 A	300 A
	100 %	155 A	130 A	230 A
Poids (kg)	50	65	89	109
Dimensions (larg. x Long. x haut. en mm)	296x880x616	370x770x750	410x960x875	410x960x875
Ø fil de soudure (mm)	0.6-0.8-1.0	0.6-0.8-1.0	0.6-0.8-1.0	0.6-0.8-1.0-1.2

FiMIG 240C

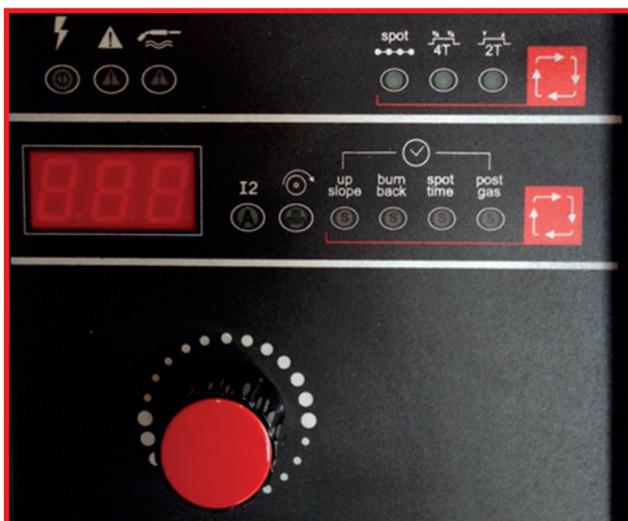


MIG / MAG

FiMIG 266C



FiMIG 306C - FiMIG 356C



MIG/MAG à commutateur FiMIG 366S - FiMIG 426S - FiMIG 506S - FiMIG 656S

Générateurs de soudage MIG/MAG dévidoir séparé



FiMIG 366S - 426S - 506S



FiMIG 656S

PRESENTATION

Une gamme de postes simples et économiques. Polyvalents, ils ont été conçus pour les utilisations les plus variées : chaudronnerie, serrurerie et tous les types de travaux courants en industrie.

Les générateurs peuvent souder l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium...

POINTS FORTS

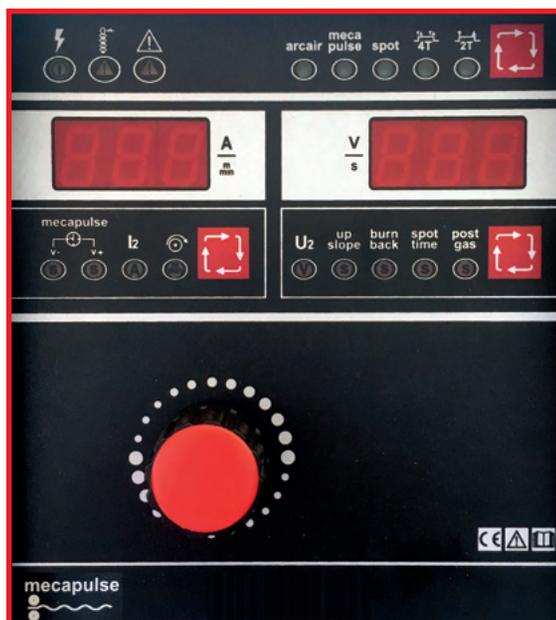
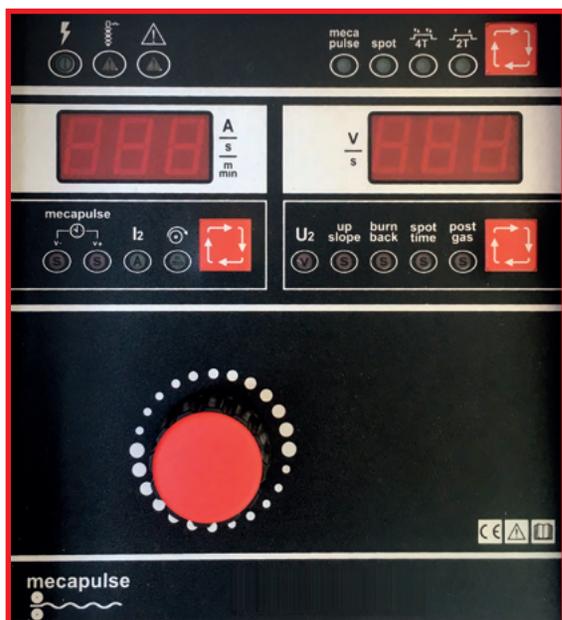
- Robuste et fiable
- Fonctionnement simple
- Economique
- Dévidoir séparé avec kit roues pour bobines Ø300mm maximum
- Faisceau 5m (10m en option)
- Roues métalliques
- Design innovant
- Fonction **ARCAIR** jusqu'à électrode Ø8mm pour le FiMIG 656S

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Poste de soudage	FiMIG 366S	FiMIG 426S	FiMIG 506S	FiMIG 656S
Mode de refroidissement	version air	version air ou version eau	eau	eau
Nombre de galets	4	4	4	4
Puissance absorbée (kVA)	12.1	15.9	24.2	36.4
Alimentation (V)	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Tension à vide (V)	38	42	46	56
Nombre de réglages	28	28	40	40
Facteur d'utilisation	60 %	300 A	350 A	450 A
	100 %	230 A	270 A	350 A
Poids (kg)	122	126	184	225
Dimensions (larg. x Long. x haut. en mm)	410x960x1340	410x960x1340	510x970x1050	510x970x1050
Ø fil de soudure (mm)	0.6-0.8-1.0-1.2	0.6-0.8-1.0-1.2-1.6	0.8-1.0-1.2-1.6-2.0-2.4	0.8-1.0-1.2-1.6-2.0-2.4

FiMIG 366S - 426S - 506S

FiMIG 656S



Désignation	Référence
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par AIR</u> , longueur 5m pour FiMIG 366S - 426S	FIMIGFAIR5
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par AIR</u> , longueur 10m pour FiMIG 366S - 426S	FIMIGFAIR10
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par EAU</u> , longueur 5m pour FiMIG 426S	FIMIGFEAU5
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par EAU</u> , longueur 10m pour FiMIG 426S	FIMIGFEAU10
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par EAU</u> , longueur 5m pour FiMIG 506S	FIMIGFEAU55
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par EAU</u> , longueur 10m pour FiMIG 506S	FIMIGFEAU510
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par EAU</u> , longueur 5m pour FiMIG 656S	FIMIGFEAU65
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par EAU</u> , longueur 10m pour FiMIG 656S	FIMIGFEAU610

Générateurs de soudage MIG/MAG Synergic



FiMIG 356C Synergic



FiMIG 366S Synergic
FiMIG 426SE Synergic

PRESENTATION

Une gamme de postes simples et économiques. Polyvalents, ils ont été conçus pour les utilisations les plus variées : chaudronnerie, serrurerie et tous les types de travaux courants en industrie.

Les générateurs peuvent souder l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium...

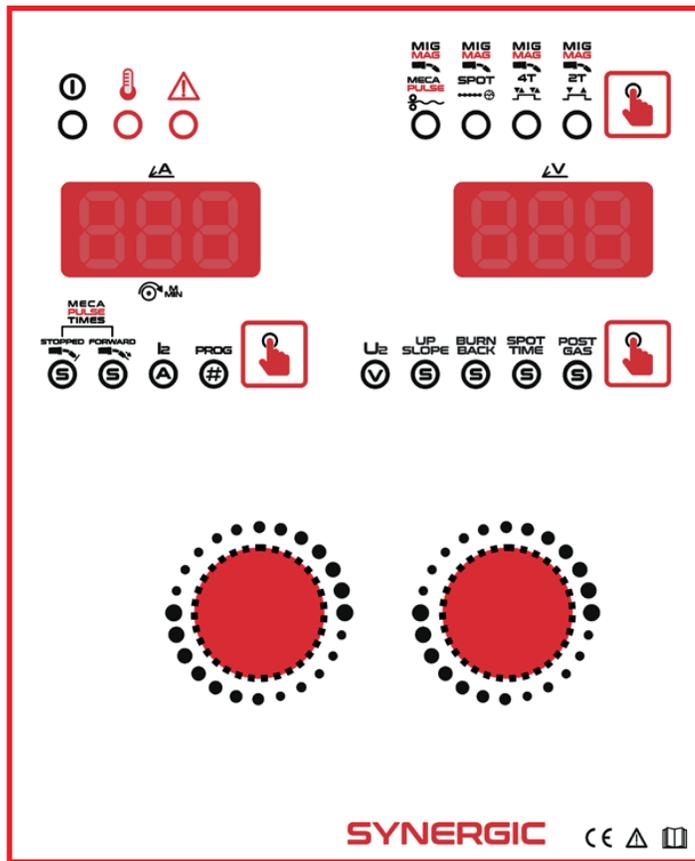
POINTS FORTS

- Robuste et fiable
- Fonctionnement simple
- Economique
- Dévidoir séparé avec kit roues pour bobines Ø300mm maximum
- Faisceau 5m (10m en option)
- Roues métalliques
- Design innovant
- **Fonction Synergic pour faciliter le réglage**

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Poste de soudage	FiMIG 356C Syn	FiMIG 366S Syn	FiMIG 426SE Syn
Mode de refroidissement	air	air	eau
Nombre de galets	4	4	4
Puissance absorbée (kVA)	12.4	12.4	27.4
Alimentation (V)	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Tension à vide (V)	18-36	18-36	19-43
Réglage du courant (A)	30-300	30-300	35-400
Facteur d'utilisation	60 %	275 A	365 A
	100 %	215 A	280 A
Poids (kg)	115	128	166
Dimensions (larg. x Long. x haut. en mm)	470x720x710	410x940x1390	410x940x1390
Ø fil de soudure (mm)	0.6-0.8-1.0-1.2	0.6-0.8-1.0-1.2	0.8-1.0-1.2-1.6-2.0

FiMIG 356C - 366S - 426SE Synergic



Désignation	Référence
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par AIR</u> , longueur 5m pour FiMIG 366S - 426S Syn	FIMIGFAIR5
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par AIR</u> , longueur 10m pour FiMIG 366S - 426S Syn	FIMIGFAIR10
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par EAU</u> , longueur 5m pour FiMIG 426S Syn	FIMIGFEAU5
Faisceau de dévidage, <u>refroidissement par EAU</u> , longueur 10m pour FiMIG 426S Syn	FIMIGFEAU10



FIMIG 210 SYN

Onduleur de soudage MIG / MMA,
simple d'utilisation, compact et léger.



POINTS FORTS

- Mode Manuel ou Synergic
- Avance de fil automatique
- Test gaz
- Fonction 2T / 4T
- Mode MIG / TIG Lift / MMA
- Possibilité d'utiliser du **fil fourré sans gaz**, en inversant les polarités
- Petit, léger et portable, cet appareil est protégé par un boîtier métallique solide.

Le FIMIG 210SYN est un onduleur portable avec alimentation monophasée.

Le générateur est équipé de prise Euro pour la connexion de la torche MIG.

Le dévidoir dispose d'un moteur à 2 galets et a été conçu pour l'emploi de bobines d'un diamètre de 200mm maximum.

Façade générateur



MIG / MAG



DONNÉES TECHNIQUES

ALIMENTATION MONOPHASEE	PLAGE DE RÉGLAGE	FACTEURS DE MARCHE MIG	FACTEURS DE MARCHE TIG	FACTEURS DE MARCHE MMA	Ø FIL MIG	Ø ELECTRODE MMA	TYPE DE BOBINE	TENSION À VIDE	TYPE DE PROTECTION	PODS
230V	20 - 200 A	à 40°C 60% 200 A	à 40°C 60% 200 A	à 40°C 60% 160 A	0,6 à 1,0 mm	1.6 à 4 mm	1 à 5 Kg bob. Ø200mm max	57 V	IP 21 S	12,5 Kg



FiMIG 208 PULS PREMIUM

Une qualité de soudure exceptionnelle avec un onduleur de soudage simple d'utilisation, compact et léger.

19 programmes synergiques

Acier SG2 (MS) 0.6-0.8-0.9-1.0
 Inox (SST) 0.6-0.8-0.9-1.0
 Aluminium (ALL) 0.6-0.8-0.9-1.0
 CuSi3 (CU-SI) 0.8-0.9-1.0
 Cupro-Aluminium (Metal C) 0.8
 Fil fourré avec gaz (Flux C) 1.0-1.2
 Fil fourré sans gaz (Shield C) 0.9
(+ mode MIG manuel)

4 programmes pulsés

Acier SG2 (MS) 0.8-0.9
 Inox (SST) 0.8
 Aluminium (ALL) 1.0-1.2
 CuSi3 (CU-SI) 0.8
(+ mode MIG manuel)

11 programmes TIG DC lift arc

Acier SG2 (MS) 1.6-2.0-2.4-3.2-4.0-6.0
 Inox (SST) 1.6-2.0-2.4-3.2-4.0
11 programmes TIG DC pulsé lift arc
 Acier SG2 (MS) 1.6-2.0-2.4-3.2-4.0-6.0
 Inox (SST) 1.6-2.0-2.4-3.2-4.0
(+ mode TIG manuel)

20 programmes électrode enrobée MMA

Rutile (RUTIL) 1.6-2.0-2.5-3.2-4.0-5.0
 Inox (SST) 1.6-2.0-2.5-3.2-4.0
 Basique (BASIC) 2.5-3.2-4.0-5.0
 Aluminium (ALL) 2.5-3.2
 Cellulosique (CELL) 2.5-3.2-4.0
(+ mode MMA manuel)



Le FiMIG 208 Puls Premium est un onduleur synergique portable multifonctions avec alimentation monophasée pour le soudage MIG, MIG PULSE, TIG DC Lift arc, TIG DC PULSE Lift arc, électrode enrobée.

Il est équipé d'un dévidage performant à **4 galets**.

Il est prédisposé pour être aussi alimenté par un groupe électrogène et/ou avec des longs câbles d'alimentation dans les limites de tension comprises entre 180V et 270V (au delà il se met en sécurité, il suffit alors de l'éteindre et de le rallumer pour le débloquent).

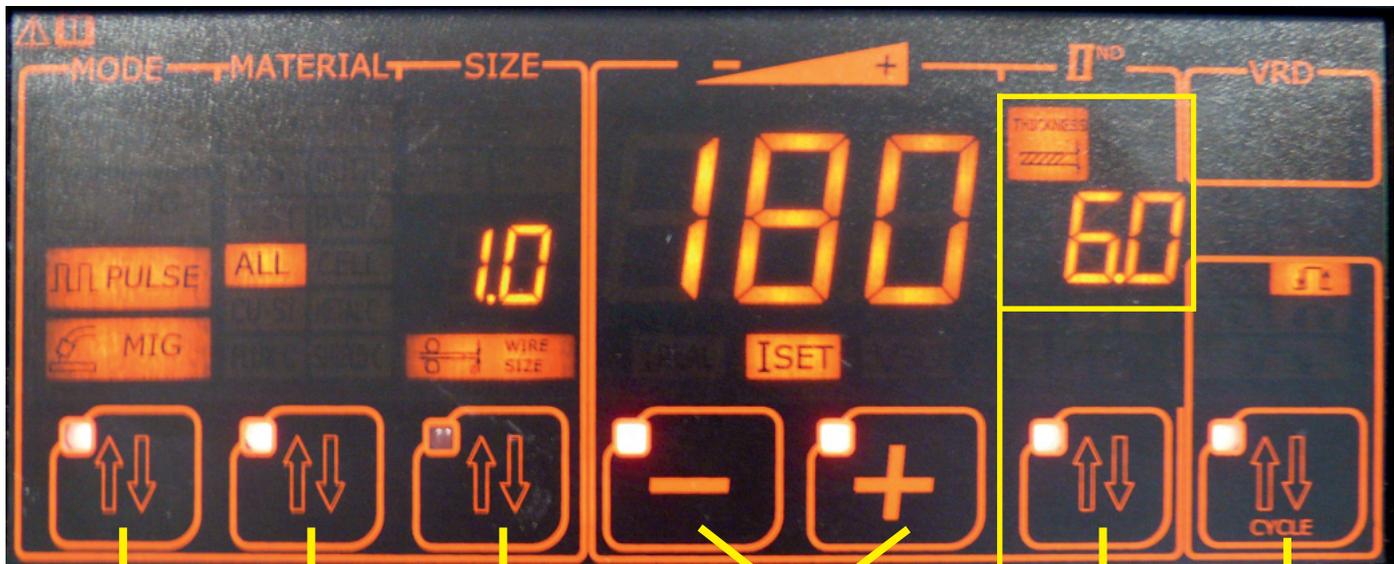
Il dispose du système **PLC** (Power Line Control) qui permet, lorsqu'il est activé, de mettre le poste en sécurité si la puissance demandée dépasse 16A. Cela évite que le compteur électrique disjoncte notamment dans le cas d'utilisation domestique (16A).

L'inversion de polarité permet le soudage avec fils fourrés Open Arc (soudage sans gaz). Il suffit simplement de brancher le câble sur le "-" au lieu du "+".

Il est équipé de la fonction **Timer** permettant de définir le temps de soudage de 0,1 à 10 secondes, afin de réaliser des points de soudure identiques.



Façade générateur



1

Sélectionner le mode :
- MMA
- TIG DC (liff arc)
- TIG DC Pulsé (liff arc)
- MIG
- MIG Pulsé

2

Sélectionner le mode manuel ou le mode synergique du matériau à souder

3

Sélectionner le Ø du fil ou de l'électrode

4

Sélectionner l'épaisseur du matériau à souder en utilisant le + et le - (l'intensité se règle automatiquement en fonction de l'épaisseur)

La courbe idéale est automatiquement chargée,
VOUS POUVEZ SOUDER

5

Si besoin, possibilité d'affiner les réglages de différents paramètres en fonction du mode choisi.

6

Réglage du cycle de soudage (2T, 4T et Timer)

DONNÉES TECHNIQUES

ALIMENTATION MONOPHASEE	FUSIBLE	PLAGE DE RÉGLAGE	FACTEURS DE MARCHE MMA		FACTEURS DE MARCHE TIG		FACTEURS DE MARCHE MIG		PUISSANCE ABSORBÉE	TENSION À VIDE	IP TYPE DE PROTECTION	TYPE DE BOBINE	DIMENSIONS (h x P x L)	POIDS
			PLC OFF	PLC ON	PLC OFF	PLC CON	PLC OFF	PLC ON						
180V - 270V	T16	10 - 200 A	35% 200A 100% 120A	100% 110A	35% 200A 100% 120A	100% 120A	35% 200A 100% 120A	100% 120A	8 Kva	105V	IP 21 S	5 Kg max bob. Ø200mm max	350X230X360	15 Kg

SYNERGIC.PRO²®

Postes de soudage MIG/MAG à commutateur étagé avec technologie SMC[®]

Nous avons effectué un bond en avant dans la technologie MIG/MAG. Résultat: Le SYNERGIC.PRO²®

- Smart Machine Control: Vous entrez les paramètres, la nouvelle commande les ajuste. SMC[®] est un nouveau concept de commande machine à la fois totalement innovant et simple d'utilisation.
- Avec la technologie SDI[®] éprouvée
- Avec une puissance illimitée, un facteur de marche élevé, un châssis extrêmement robuste
- Une vaste gamme
- 3 options possibles de dévidoirs séparés
- Le meilleur rapport performances – prix de la classe MIG/MAG



■ Caractéristiques

Fiabilité totale

Tous les composants de la série SYNERGIC.PRO² ont été soumis à des tests draconiens. Notre confiance dans nos produits est confirmée par notre garantie fabricant de 3 ans.

Alimentation constante du fil

La motorisation du dévidoir du fil, à la fois puissant et précis, à réglage numérique offre le maximum de performances, y compris avec des torches de 5 mètres de long.

Facilité de manoeuvre

Le chariot robuste, équipé de grandes roues qui tournent facilement, permet de manoeuvrer et de transporter les postes en atelier ou sur les chantiers. Nos postes sont également adaptés pour le transport par grue ou chariot élévateur (option).

Amorçage sûr

L'alimentation incrémentale automatique REHM contrôle la vitesse d'avance du fil jusqu'à l'amorçage de l'arc électrique. Simultanément, le processus d'amorçage se trouve sensiblement amélioré par la mise au point optimisée de la bobine à réglage électronique. De plus la vitesse d'alimentation peut, si besoin, être réglée manuellement.

Dévidoir facile à utiliser

Le dévidoir séparé est fixé solidement au poste. On peut cependant le tourner facilement jusqu'à un angle de 360°.

Le dévidoir séparé peut être enlevé en un seul geste et sans outils. Il peut également être mis en place même si le chariot est déjà monté (en option).

Arc stable

Le monitoring permanent de la tension de secteur et la compensation des oscillations du courant assurent un arc uniforme garantissant ainsi des résultats de soudage excellents.

Absence de collage

Le monitoring de l'avance du fil garanti une longueur constante de son extrémité et règle automatiquement le délai de combustion optimal. Cela permet d'éviter le collage sur la pièce d'œuvre ou sur le tube contact. De plus, le délai de combustion peut être réglé manuellement si besoin.

Temps de post-gaz

Le temps de post-gaz spécifié par le programme peut également être modifié manuellement, si besoin.

Emissions sonores réduites

La configuration optimale du boîtier, la commande stand-by du ventilateur et de la pompe à eau garantissent une utilisation durable peu sonore et agréable. Le poste réduit sa consommation d'énergie quand il est en mode stand-by.

Façade générateur



Le nouveau système RMI (REHM Machine Interface)

- Affichage numérique de la tension de soudage avec fonction de maintien (Hold)**
- Affichage numérique de tension de soudage avec fonction Hold et épaisseur du matériau**
- Modes de fonctionnement:**
Affichage de l'épaisseur du matériau, 2 temps, 4 temps, points, intervalle
- Réglage du temps de pointage et de l'intervalle**
- Commutateur pour la vitesse d'avance du fil et la correction de longueur de l'arc**
- Sélection de programme Synergie:**
Combinaison matériau/diamètre de fil et mode manuel
- Régulation continue de la dureté de l'arc électrique (technologie SDI®)**
- Commutateur de réglage d'approche**
- Commutateur de réglage fin**

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE SYNERGIC.PRO²

Modèle		300-4	300-4 S	350-4 S	350-4 WS	450-4 WS
Gamme de réglage	[A]	40-300	40-300	40-350	40-350	45-450
Facteur de marche (CC) avec I _{max} 40 °C [%]		50	50	50	50	50
Courant de soudage à 100 % CC 40 °C	[A]	210	210	260	260	320
Tension à vide	[V]	17-42	17-42	18-43	18-43	18-51
Commutateur étagé		12	12	20	20	30
Avancement du fil		4 galets	4 galets	4 galets	4 galets	4 galets
Tension du secteur principale	[V]	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Fusible (action retardée)	[A]	16	16	32	32	32
Refroidissement de la torche		Gaz	Gaz	Gaz	Eau	Eau
Type de protection		IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Poids	[kg]	110	134	147	151	140(164)
Dimensions LxPxH (avec dévidoir)	[mm]	1040 x 560 x 850 (1040 x 560 x 1400)				

S = avec dévidoir de fil séparé, W = à refroidissement par eau

Susceptible de changement technique. Nos postes sont marqués des estampilles S et CE conformément à la norme EN 60974-1.

SYNERGIC PULS

Postes de soudage MIG/MAG à commutateur étagé avec technologie SMC®

Pendant des décennies, le poste à souder MIG / MAG de REHM s'est positionnée au sommet.

Le courant pulsé a été initialement développé comme une alternative importante pour pouvoir souder des alliages de métaux légers et d'aciers ainsi que des tôles les plus minces avec précision, rapidité et propreté.

Grâce aux progrès de la technologie numérique, le SYNERGIC.PULS® est un poste à souder professionnel, polyvalent dans l'industrie.

En termes de précision technique et d'efficacité, les postes à souder pulsé ont longtemps été en tête dans le soudage de pointe.

Mais les coûts d'acquisition étaient jusqu'à présent nettement plus élevés.

Cela change avec le poste à souder SYNERGIC.PULS.

Le SYNERGIC.PULS permet un soudage complet professionnel au plus haut niveau industriel à un rapport qualité-prix extrêmement attractif.



L'avenir du soudage :

Le SYNERGIC.PULS® offre une technologie de soudage moderne répondant aux exigences les plus élevées à des prix attractifs.

Cela permet non seulement de réduire les coûts d'acquisition, mais même les petites et moyennes entreprises peuvent maîtriser en toute confiance la pression croissante de la concurrence et de la qualité.

Même le respect des réglementations sanitaires devient plus facile car ce système de soudage réduit les émanations des fumées de soudage d'environ 70%.

Soudage de l'acier, assemblage et soudage de tôles minces ou soudage classique au gaz inerte - tout est possible :

Bien sûr, le SYNERGIC.PULS combine tous les avantages essentiels d'un poste à souder pulsé de première classe.

Le SYNERGIC.PULS® inclut le soudage à 2 et 4 temps avec descente progressive en option, le courant pulsé, double pulsé et conventionnel, y compris le soudage manuel à électrode.

L'acier inoxydable et les alliages de métaux légers peuvent être soudés à partir d'une épaisseur de tôle de 1 mm.

Comme il y a beaucoup moins de projections pendant le soudage, les retouches sont considérablement réduites.

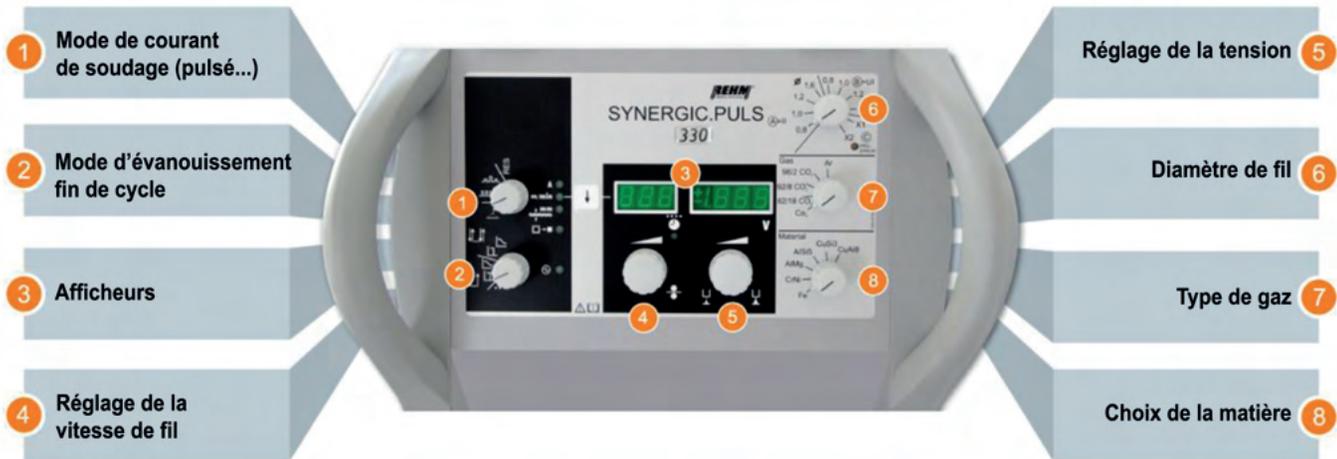
L'arc à fréquence contrôlée est cohérent et même dans les travaux les plus difficiles.

Le taux de dépôt élevé s'utilise également avec tous les types de soudage de l'acier.

Vous pouvez contrôler précisément la chaleur de sorte que même une soudure industrielle de la plus haute qualité soit possible.



Façade générateur



SPECIFICATIONS		330
Gamme de réglage	[A]	10-340
Facteur de marche (CC) avec I _{max} . 40°C	[%]	60%
Courant de soudage à 100 % CC 40°C	[A]	260
Tension à vide	[V]	77
Dévidage	[Ø mm]	4 galets : 0.8 - 1.0
Alimentation	[V]	3 x 400
Fusible retardé	[A]	32
Refroidissement		air ou liquide
Type de protection	[V]	IP23
Facteur d'efficacité	[cos phi]	0.92
Classe d'isolation		H
Poids de la source	[kg]	air = 125 / liquide = 129
Poids source + dévidoir	[kg]	air = 151 / liquide = 155
Dimension de la source	[mm]	1,030 x 605 x 845
Dimension de la source + dévidoir	[mm]	1,030 x 605 x 1,470

FIMIG 180 SYN

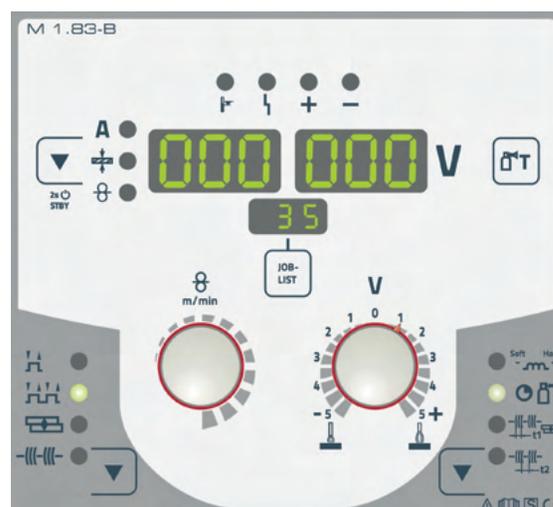


Onduleur de soudage MIG / MMA,
simple d'utilisation, compact et léger.

- Générateur de soudage à onduleur multiprocédés, avec commande aisée à monobouton Synergic et coffret dévidoir intégré
- **Procédés et fonctions**
- Soudage GMAW standard
- Courbes de caractéristiques Synergic pour acier / CrNi / aluminium et fils fourrés
- Soudage à l'électrode enrobée et soudage TIG au toucher
- Optimal pour le soudage de fils fourrés à autoprotection
- Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)
- Synergic ou soudage manuel
- Mode 2 temps/4 temps
- Soudage à intervalles
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 180 A
Facteur de marche 40 °C	180 A / 25 % 120 A / 60 % 100 A / 100 %
Tension à vide	80 V
Tension réseau	-40 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Tension réseau	1 x 230 V
Tolérances	-40 % jusque +15 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	8 kVA
Vitesse de dévidage du fil	1 m/min - 15 m/min 39.37 ipm - 590.55 ipm
Équipement en galets départ usine	0,8 + 1,0 mm / Acier
Diamètre de bobine	D200
Raccordement de la torche	Raccord Euro
Puissance frigorifique pour 1 l/min	0 W
Type de protection	IP23



FIMIG 180 PULS



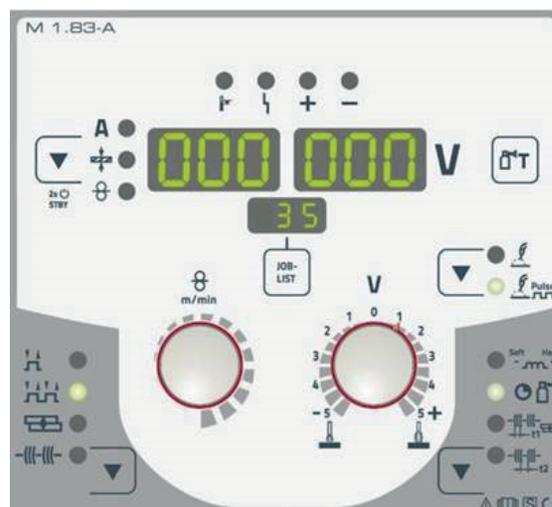
Onduleur de soudage MIG / MMA,
simple d'utilisation, compact et léger.

• Procédés et fonctions

- Soudage GMAW pulsé et soudage GMAW standard
- Forte réduction des projections grâce à la fonction pulsé et par conséquent, nettement moins de retouches
- Soudage pulsé GMAW d'aluminium et d'alliages d'aluminium
- Courbes de caractéristiques Synergic pour acier / CrNi / aluminium et fils fourrés
- Soudage à l'électrode enrobée et soudage TIG au toucher
- Optimal pour le soudage de fils fourrés à autoprotection
- Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)
- Synergic ou soudage manuel
- Mode 2 temps/4 temps
- Soudage à intervalles
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 180 A
Facteur de marche 40 °C	180 A / 25 %
	120 A / 60 %
	100 A / 100 %
Tension à vide	80 V
Tension réseau	1 x 230 V
Tolérances	-40 % jusque +15 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	8 kVA
Vitesse de dévidage du fil	1 m/min - 15 m/min
	39.37 ipm - 590.55 ipm
Équipement en galets départ usine	0,8 + 1,0 mm / Acier
Diamètre de bobine	D200
Raccordement de la torche	Raccord Euro
Puissance frigorifique pour 1 l/min	0 W
Type de protection	IP23



FIMIG 185 SYN

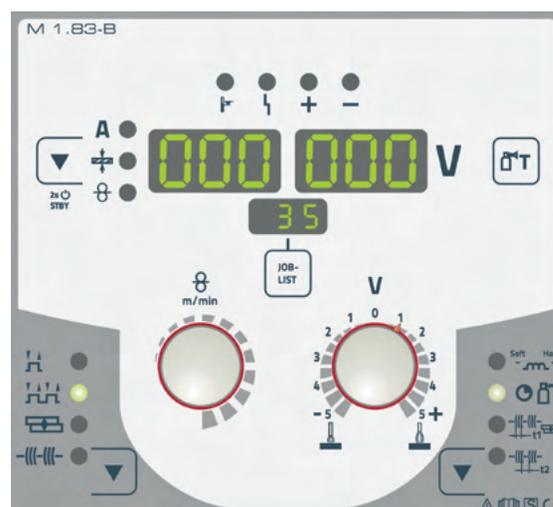


Onduleur de soudage MIG / MMA,
simple d'utilisation, compact et léger.

- Générateur de soudage à onduleur multiprocédés, avec commande aisée à monobouton Synergic et coffret dévidoir intégré
- **Procédés et fonctions**
- Soudage GMAW standard
- Courbes de caractéristiques EWM forceArc pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques EWM rootArc pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques Synergic pour acier / CrNi / aluminium et fils fourrés
- Soudage à l'électrode enrobée et soudage TIG au toucher
- Optimal pour le soudage de fils fourrés à autoprotection
- Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)
- Synergic ou soudage manuel
- Mode 2 temps/4 temps
- Soudage à intervalles
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 180 A
Facteur de marche 40 °C	180 A / 25 %
	120 A / 60 %
	100 A / 100 %
Tension à vide	80 V
Tension réseau	1 x 230 V
Tolérances	-40 % jusque +15 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	8 kVA
Vitesse de dévidage du fil	0.5 m/min - 25 m/min
	19.68 ipm - 944.88 ipm
Équipement en galets départ usine	0,8-0,9-1,0 mm UNI / Acier
Diamètre de bobine	D200 / D300
Raccordement de la torche	Raccord Euro
Puissance frigorifique pour 1 l/min	0 W
Type de protection	IP23



FIMIG 185 PULS

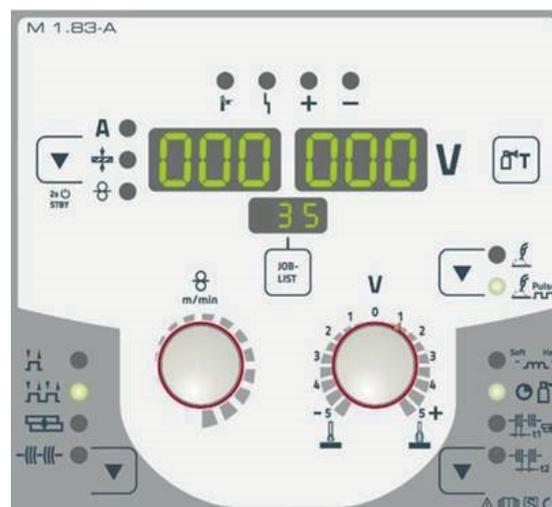
Onduleur de soudage MIG / MMA,
simple d'utilisation, compact et léger.



- **Procédés et fonctions**
- Soudage GMAW pulsé et soudage GMAW standard
- Forte réduction des projections grâce à la fonction pulsé et par conséquent, nettement moins de retouches
- Soudage pulsé GMAW d'aluminium et d'alliages d'aluminium
- Courbes de caractéristiques Synergic pour acier / CrNi / aluminium et fils fourrés
- Soudage à l'électrode enrobée et soudage TIG au toucher
- Optimal pour le soudage de fils fourrés à autoprotection
- Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)
- Synergic ou soudage manuel
- Mode 2 temps/4 temps
- Soudage à intervalles
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 180 A
Facteur de marche 40 °C	180 A / 25 %
	120 A / 60 %
	100 A / 100 %
Tension à vide	80 V
Tension réseau	1 x 230 V
Tolérances	-40 % jusque +15 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	8 kVA
Vitesse de dévidage du fil	0.5 m/min - 25 mm/min
	19.68 ipm - 944.88 ipm
Équipement en galets départ usine	0,8-0,9-1,0 mm UNI / Acier
Diamètre de bobine	D200 / D300
Raccordement de la torche	Raccord Euro
Puissance frigorifique pour 1 l/min	0 W
Type de protection	IP23





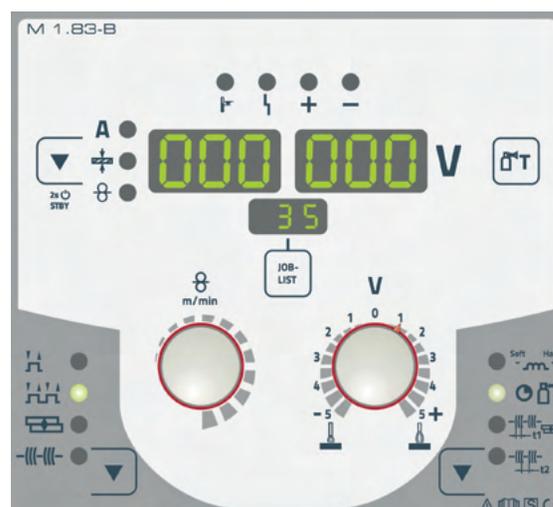
FIMIG 305 SYN

Onduleur de soudage MIG / MMA,
simple d'utilisation et compact.

- Générateur de soudage à onduleur multiprocédés, avec commande aisée à monobouton Synergic et coffret dévidoir intégré
- **Procédés et fonctions**
- Soudage GMAW standard
- Courbes de caractéristiques EWM forceArc pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques EWM rootArc pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques Synergic pour acier / CrNi / aluminium et fils fourrés
- Soudage à l'électrode enrobée et soudage TIG au toucher
- Optimal pour le soudage de fils fourrés à autoprotection
- Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)
- Synergic ou soudage manuel
- Mode 2 temps/4 temps
- Soudage à intervalles
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables
- ewm Xnet disponible en option via une passerelle Xnet LAN/WiFi

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 300 A
Facteur de marche 40 °C	300 A / 35 %
	240 A / 60 %
	190 A / 100 %
Tension à vide	80 V
Tension réseau	3 x 400 V
Tolérances	-25 % jusque +20 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	16.3 kVA
Vitesse de dévidage du fil	0.5 m/min - 25 m/min
	19.685 ipm - 984.253 ipm
Équipement en galets départ usine	1,0-1,2 mm UNI / Acier
Diamètre de bobine	D200 / D300
Raccordement de la torche	Raccord Euro
Puissance frigorifique pour 1 l/min	0 W



FIMIG 305 PULS



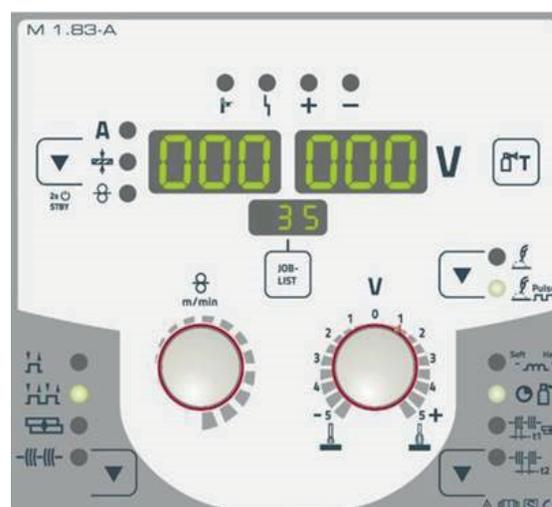
Onduleur de soudage MIG / MMA,
simple d'utilisation et compact.

• Procédés et fonctions

- Soudage GMAW pulsé et soudage GMAW standard
- Forte réduction des projections grâce à la fonction pulsé et par conséquent, nettement moins de retouches
- Soudage pulsé GMAW d'aluminium et d'alliages d'aluminium
- Courbes de caractéristiques EWM forceArc / forceArc puls pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques EWM rootArc / rootArc puls pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques Synergic pour acier / CrNi / aluminium et fils fourrés
- Soudage à l'électrode enrobée et soudage TIG au toucher
- Optimal pour le soudage de fils fourrés à autoprotection
- Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)
- Synergic ou soudage manuel
- Mode 2 temps/4 temps
- Soudage à intervalles
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables
- ewm Xnet disponible en option via une passerelle Xnet LAN/WiFi

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 300 A
Facteur de marche 40 °C	300 A / 35 %
	240 A / 60 %
	190 A / 100 %
	/
	/
Tension à vide	80 V
Tension réseau	3 x 400 V
Tolérances	-25 % jusque +20 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	16.3 kVA
Vitesse de dévidage du fil	0.5 m/min - 25 m/min
	19.685 ipm - 984.253 ipm
Équipement en galets départ usine	1,0-1,2 mm UNI / Acier



FIMIG 355 SYN

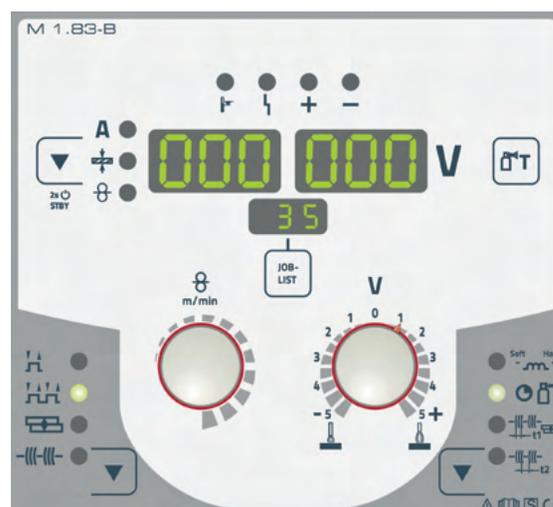


Onduleur de soudage MIG / MMA, simple d'utilisation et compact.

- Générateur de soudage à onduleur multiprocédés, avec commande aisée à monobouton Synergic et coffret dévidoir intégré
- **Procédés et fonctions**
- Soudage GMAW standard
- Courbes de caractéristiques EWM forceArc pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques EWM rootArc pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques Synergic pour acier / CrNi / aluminium et fils fourrés
- Soudage à l'électrode enrobée et soudage TIG au toucher
- Optimal pour le soudage de fils fourrés à autoprotection
- Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)
- Synergic ou soudage manuel
- Mode 2 temps/4 temps
- Soudage à intervalles
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables
- ewm Xnet disponible en option via une passerelle Xnet LAN/WiFi

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 350 A
Facteur de marche 40 °C	350 A / 40 %
	300 A / 60 %
	270 A / 100 %
Tension à vide	79 V
Tension réseau	-25 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Tension réseau	3 x 400 V
Tolérances	-25 % jusque +20 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	18.8 kVA
Vitesse de dévidage du fil	0.5 m/min - 25 m/min
	19.68 ipm - 944.88 ipm
Équipement en galets départ usine	1,0-1,2 mm UNI / Acier
Diamètre de bobine	D200 / D300



FIMIG 355 PULS



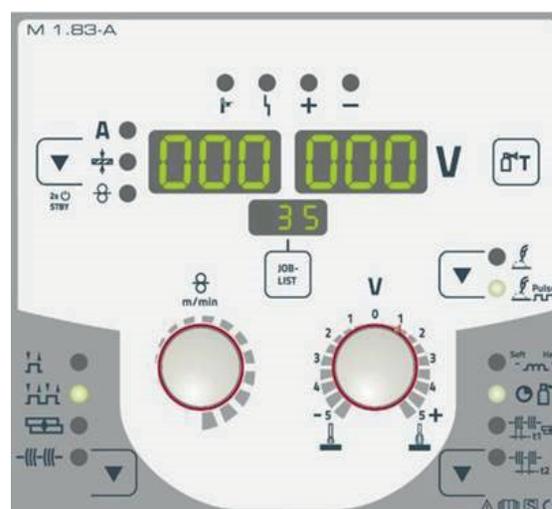
Onduleur de soudage MIG / MMA,
simple d'utilisation et compact.

• Procédés et fonctions

- Soudage GMAW pulsé et soudage GMAW standard
- Forte réduction des projections grâce à la fonction pulsé et par conséquent, nettement moins de retouches
- Soudage pulsé GMAW d'aluminium et d'alliages d'aluminium
- Courbes de caractéristiques EWM forceArc / forceArc puls pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques EWM rootArc / rootArc puls pour acier non allié
- Courbes de caractéristiques Synergic pour acier / CrNi / aluminium et fils fourrés
- Soudage à l'électrode enrobée et soudage TIG au toucher
- Optimal pour le soudage de fils fourrés à autoprotection
- Dynamique de l'arc ajustable à l'infini (effet de self)
- Synergic ou soudage manuel
- Mode 2 temps/4 temps
- Soudage à intervalles
- Temps pré-gaz et post-gaz réglables
- ewm Xnet disponible en option via une passerelle Xnet LAN/WiFi

Données techniques

Plage régl. du cour. de soud.	5 A - 350 A
Facteur de marche 40 °C	350 A / 40 %
	300 A / 60 %
	270 A / 100 %
Tension à vide	79 V
Tension réseau	3 x 400 V
Tolérances	-25 % jusque +20 %
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz
Puiss. de générat. recomman.	18.8 kVA
Vitesse de dévidage du fil	0.5 m/min - 25 m/min
	19.68 ipm - 944.88 ipm
Équipement en galets départ usine	1,0-1,2 mm UNI / Acier
Diamètre de bobine	D200 / D300
Raccordement de la torche	Raccord Euro



Description	Référence					
	FIMIG 202C	FIMIG 266C/ 306C/356C/ 366S/426S/ 506S/656S	FIMIG 200/210S	FIMIG 208 Puls Premium version 4 galets	FIMIG 240R	FIMIG 358 Puls/ 508 Puls
 Galet ACIER Ø30mm 0.6/0.8mm	1000900	-	-	-	-	-
 Galet ACIER Ø30mm 0.8/1.0mm	1000901	-	-	-	-	-
 Galet ACIER Ø30mm 1.0/1.2mm	1000902	-	-	-	-	-
 Galet ACIER Ø30mm 1.2/1.6mm	1000903	-	-	-	-	-
 Galet ACIER Ø30mm 0.8/1.0mm	-	-	1000966	-	-	-
 Galet ACIER Ø30mm 0.6/0.8mm	-	-	-	1000961	-	-
 Galet ACIER Ø30mm 0.8/1.0mm	-	-	-	1000962	-	-
 Galet ACIER Ø30mm 1.2/1.6mm	-	-	-	1000963	-	-
 Galet ACIER Ø35mm 0.8/1.0mm	-	-	-	-	1000970	-
 Galet ACIER Ø35mm 1.0/1.2mm	-	-	-	-	1000971	-
 Galet ACIER Ø37mm 0.8/1.0mm	-	1000840	-	-	-	-
 Galet ACIER Ø37mm 1.0/1.2mm	-	1000842	-	-	-	-
 Galet ACIER Ø37mm 1.2/1.6mm	-	1000843	-	-	-	-
 Galet ACIER Ø40mm 0.8/1.0mm	-	-	-	-	-	1000935
 Galet ACIER Ø40mm 1.0/1.2mm	-	-	-	-	-	1000936
 Galet ACIER Ø40mm 1.2/1.6mm	-	-	-	-	-	1000937
 Galet ALUMINIUM Ø30mm 0.6/0.8mm	1000908	-	-	-	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø30mm 0.8/1.0mm	1000909	-	-	-	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø30mm 1.0/1.2mm	1000910	-	-	-	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø30mm 1.2/1.6mm	1000911	-	-	-	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø30mm 0.8/1.0mm	-	-	1000969	-	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø30mm 0.8/1.0mm	-	-	-	1000964	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø30mm 1.2/1.6mm	-	-	-	1000965	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø35mm 1.0/1.2mm	-	-	-	-	1000972	-
 Galet ALUMINIUM Ø37mm 0.8/1.0mm	-	1000869	-	-	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø37mm 1.0/1.2mm	-	1000848	-	-	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø37mm 1.2/1.6mm	-	1000849	-	-	-	-
 Galet ALUMINIUM Ø40mm 0.8/1.0mm	-	-	-	-	-	1000939
 Galet ALUMINIUM Ø40mm 1.0/1.2mm	-	-	-	-	-	1000940
 Galet ALUMINIUM Ø40mm 1.2/1.6mm	-	-	-	-	-	1000941
 Galet FIL FOURRE Ø30mm 1.0-1.2/1.4-1.6mm	1000916	-	-	-	-	-
 Galet FIL FOURRE Ø30mm 0.6-0.8mm	-	-	1000968	-	-	-
 Galet FIL FOURRE Ø30mm 0.8-1.0mm	-	-	1000966	-	-	-
 Galet FIL FOURRE Ø30mm 0.8-1.0mm	-	-	-	1000967	-	-
 Galet FIL FOURRE Ø37mm 1.0-1.2/1.4-1.6mm	-	1000835	-	-	-	-
 Galet FIL FOURRE Ø37mm 1.4-1.6/2.0-2.4mm	-	1000836	-	-	-	-
 Galet FIL FOURRE Ø40mm 1.0-1.2/1.4-1.6mm	-	-	-	-	-	1000942
 Galet FIL FOURRE Ø40mm 1.4-1.6/2.0-2.4mm	-	-	-	-	-	1000943