

POWER SUPPLY CONFIGURATION

1

Thanks to the voltage selection (230V Or 400V) the machine give you the possibility to weld in all conditions, al fields, every countries.

Fast selection of the power supply directly on the front panel.

2 - 3

Thanks to the fine selection of the voltage, the welder can select the right power needed according to the application, from 25 Amps - 15 V to 500 Amps - 42 V with max 21 steps!

4

Max 3 interchangeable sockets of inductance, the best way to choose the right arc shape and penetration.

1

Grazie alla selezione della corretta tensione di alimentazione, la macchina può essere impiegata in tutti i settori ed adattarsi alle reti di tutte le nazioni.

Rapida selezione della corretta alimentazione direttamente dal lato frontale della macchina.

2 - 3

Grazie alla selezione fine della tensione, il saldatore può trovare comodamente la corretta Potenza necessaria in base all applicazione, da 25 Amps - 15 V a 500 Amps - 42 V con al Massimo 21 step di regolazione !!!!

4

Massimo 3 differenti prese di induttanza, la strada migliore per scegliere la corretta forma d'arco e penetrazione.



1
Fast selection of the properly supply directly on the front panel of machine.

Rapida selezione della corretta alimentazione direttamente dal lato frontale della macchina

2
Fine setting of welding voltage

Regolazione fine della tensione di saldatura



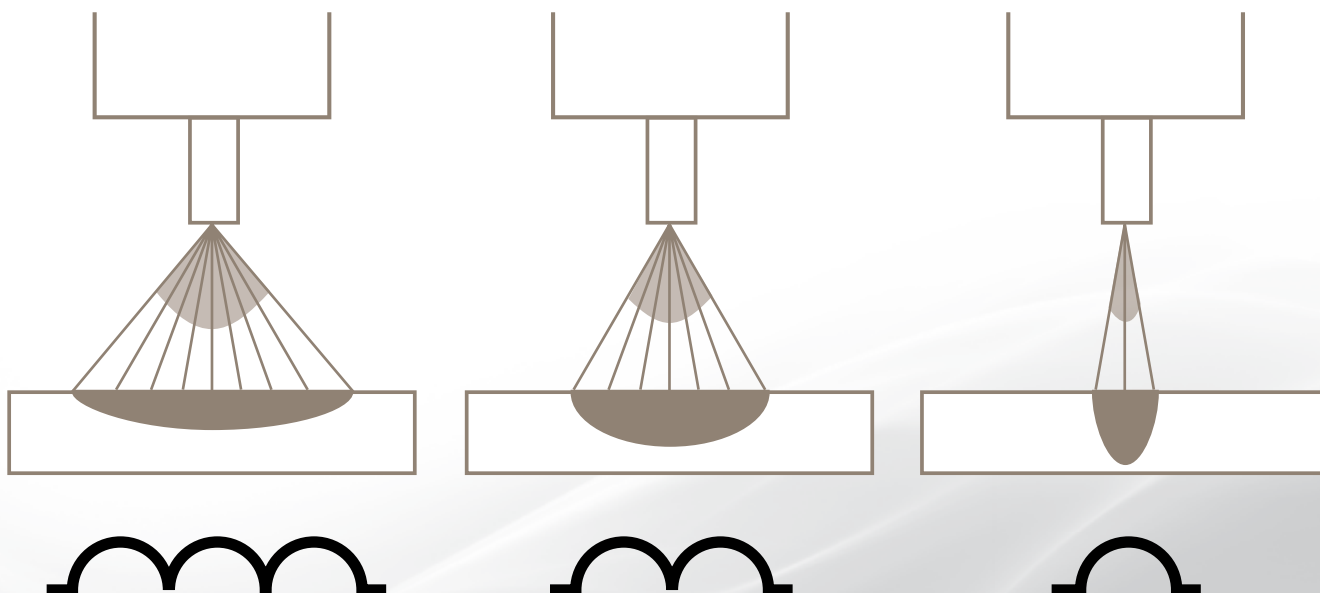
3
ON-OFF and main setting

Regolazione ON-OFF

4
Quick connection and fine setting of inductance

Connessione rapida e precisa selezione dell'induttanza

Inductance



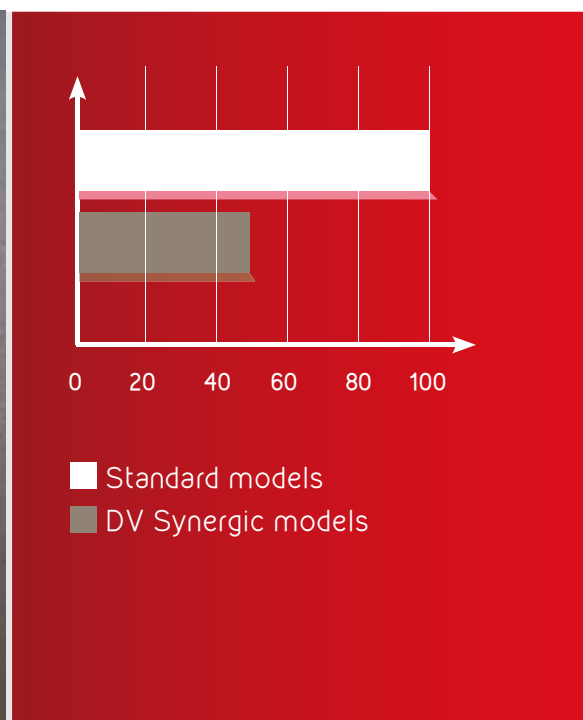
DISPLAY



USER FRIENDLY

FACILITÀ DI UTILIZZO

50% COSTS REDUCTION



SYNERGIC INTERFACE

Thanks to the microprocessor on board the TRAF0 machine became "intelligent", after the arc ignition it recognizes the voltage and give to the welder the right wire speed to achieve the best result

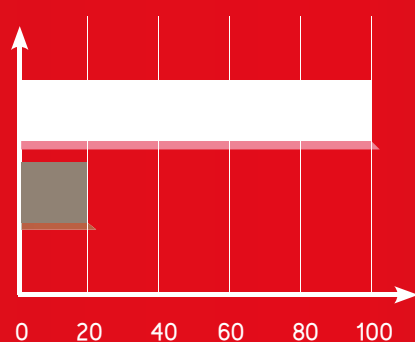
The welder just set the main parameters as filler material,diameter and gas; the remaining parameters are factory setted by our engineering for many kind of materials.

Only two steps for rock'n roll, choose the voltage and the material.

SETTING TIME WORK

TEMPO DI IMPOSTAZIONE LAVORO

80%
THANKS
COSTS REDUCTION



■ Standard models
■ DV Synergic models

We leave to you the complete control of the process choosing many different secondary settings:

- ✓ Torch usage 2 Strokes - 4 strokes
- ✓ Tacking
- ✓ Correction of wire speed
- ✓ Soft start - Burnback
- ✓ Gas time settings

Vi lasciamo il completo controllo del processo, scegliendo tra differenti parametri secondari:

- ✓ Utilizzo della torcia 2 tempi-4 tempi
- ✓ Puntatura
- ✓ Correzione della velocità filo
- ✓ Soft start - Burnback
- ✓ Settaggio gas time



INTERFACCIA SINERGICA

Grazie al microprocessore a bordo, la classica macchina a trasformatore diventa "intelligente", dopo l'innesco dell'arco, la stessa riconosce la tensione e auto regola la velocità del filo per garantire la massima prestazione ed il miglior risultato.

Il saldatore deve solo impostare i parametri noti, come materiale d'apporto, diametro e gas; il resto dei parametri è già impostato in fabbrica dai nostri esperti per svariate tipologie di materiali.

Solo 2 passaggi per saldare, scelta della tensione e del materiale da saldare.

SYNERGIC CURVES



MATERIAL: ALL

PROCESS	GAS	WIRE Ø (mm)
MIG/MAG MANUAL	ALL	ALL

MATERIAL: MILD STEEL



PROCESS	GAS	WIRE Ø (mm)
MIG/MAG	Ar/CO ₂ 80-20%	0.8
MIG/MAG	Ar/CO ₂ 80-20%	1.0
MIG/MAG	Ar/CO ₂ 80-20%	1.2
MIG/MAG	Ar/CO ₂ 80-20%	1.6
MIG/MAG	CO ₂ 100%	0.8
MIG/MAG	CO ₂ 100%	1.0
MIG/MAG	CO ₂ 100%	1.2
MIG/MAG	CO ₂ 100%	1.6

	Ar/CO ₂ 80-20%	CO ₂ 100%	Ar/CO ₂ 98-2%	Ar 100%
Mild Steel	● ● ● ●	● ● ● ●		
CrNi (ES: AISI 308)			● ● ●	
AlMg				● ● ●
CuSi				● ● ●

● 0.8 Ø | ● 1.0 Ø | ● 1.2 Ø | ● 1.6 Ø

MATERIAL: AlMg

AlMg Aluminium Magnesium	PROCESS	GAS	WIRE Ø (mm)
	MIG/MAG	Ar 100%	0.8
	MIG/MAG	Ar 100%	1.0
	MIG/MAG	Ar 100%	1.2

MATERIAL: CuSi

CuSi Copper Silicon	PROCESS	GAS	WIRE Ø (mm)
	MIG/MAG	Ar 100%	0.8
	MIG/MAG	Ar 100%	1.0
	MIG/MAG	Ar 100%	1.2

MATERIAL: CrNi (ES: AISI 308)

CrNi Chromium Nickel	PROCESS	GAS	WIRE Ø (mm)
	MIG/MAG	Ar/CO ₂ 98-2%	0.8
	MIG/MAG	Ar/CO ₂ 98-2%	1.0
	MIG/MAG	Ar/CO ₂ 98-2%	1.2

APPLICATIONS

- Automotive
- Carpentry
- Blacksmiths
- Buildings
- Agriculture
- Fabricators
- Maintenance

- Automotive
- Carpenterie
- Fabbri
- Costruzioni
- Agricoltura
- Serramentisti
- Manutenzione



DATASHEET



		TM 310DV ^{SYN}	TM 410W DV ^{SYN}	TM 510W DV ^{SYN}
		Dual Voltage	Dual Voltage	Dual Voltage
Code Codice		6S4.310.363	6S4.410.363	6S4.510.363
Supply voltage Tensione Alimentazione		3x230 - 3x400 V	3x230 - 3x400 V	3x230 - 3x400 V
Output range Output range		25 - 250 A	30 - 330 A	35 - 500 A
Duty Cycle	35%	250 A	330 A	500 A
	60%	190 A	300 A	430 A
	100%	130 A	210 A	320 A
Open circuit voltage Tensione a vuoto		15 - 26 V _{dc}	15 - 30 V _{dc}	15 - 39 V _{dc}
Frequency Frequenza di rete		50 / 60 Hz		
Mains fuses (delayed action) Fusibile di rete ritardato		10 A	12 A	25 A
Max. connected power Pot. massima assorbita		4.8 kW	7.4 kW	14.2 kW
Recommended generator rating Pot. consigliata collegamento		8.2 kW	12.4 kW	21 kW
Cos φ		0.9		
Protection classification Tipo di protezione		IP 21 s		
Insulation class Classe isolamento		F		
Adjustment range Gamma regolazioni		7 step	14 step	21 step
Rolls Rulli trainafile		4		
Wire speed Velocità del filo		2 - 20 m/min	2 - 22 m/min	2 - 22 m/min
Torch connection Collegamento torcia		Euro		
Inductance Induttanza		1x50 mm ²	2x50 mm ²	3x50 mm ²
Weight Peso		67 Kg	138 Kg	215 Kg
Dimensions (WxLxH) Dimensioni		330x900x820	520x1070x1400	520x1070x1400
Wire Filo Ø		0.6 - 1.6		
Rolls equipped Rullini di serie		0.8 - 1.0 D.37 V		
Rolls included Rullini inclusi		-	1.2 - 1.6	
Features - Funzioni				
Synergic Fe - CrNi - Al - CuSi		*	*	*
Pre gas/post gas		*	*	*
Soft start		*	*	*
Burn back		*	*	*
Display V/A		*	*	*
2t/4t		*	*	*
Tacking Cucitura		*	*	*
Spot welding Puntatura		*	*	*
Available - Disponibile				
Kit H ₂ O		*	*	*



Via J.F. Kennedy - 20871 Vimercate (MB) Italy - Phone: +39 039 98981 - Fax +39 039 6079334

www.fimer.com - info@fimer.com