

MIG 656 MW

MIG DIGIT II

-
600A 60%
460A 100%

DUTY CYCLE
FACTEUR DE MARCHÉ
(t=40°C 10 min)

- Three-phase input MIG/MAG welding machine with separated wire feeder with step control.
 - Easy to use, robustness and durability. 4 rolls wire feeder motor.
 - MecaPulse system for less workpiece distortion and excellent gap bridging of thin plates. Great reduce of wire and energy consumption.
 - Model with wheels and casters and separate wire feeder for easy transportation even in difficult access places. Integrated torch cooling module and arc air cutting and gouging.
 - High quality MIG and MAG welds with wire from 0,8 to 2,4mm for all types of repair, maintenance and production jobs in medium and heavy metal construction industries, offshore and shipyards.
-
- Machine triphasée pour soudage MIG / MAG avec dévidoir séparé avec contrôle de puissance par commutateurs.
 - Simplicité d'utilisation, robustesse et durabilité. Moteur 4 galets.
 - Système MecaPulse pour une réduction de la distorsion des pièces et une excellente soudure de transition sur les joints de tôles fines. Grande réduction de consommation du fil et d'énergie.
 - Modèle avec roues et roulettes et dévidoir séparé pour un déplacement facile même dans des endroits difficiles d'accès. Option de refroidissement de la torche intégré, et coupage gougeage arc-air.
 - Soudures MIG et MAG de haute qualité avec fil de 0,8 à 2,4mm pour tous les types de travaux de réparation, de maintenance et dans les moyennes et grandes industries métallomécaniques, offshore et construction navale.

APPLICATIONS

- › Heavy and medium metal workshops
 - › Metallic structures
 - › Solar and wind industry
 - › Shipbuilding and offshore
 - › Automobile industry
 - › Aerospace, railway, mining and oil industry
 - › Pipelines
 - › Services, repair and maintenance
-
- › Charpenterie métallique
 - › Structures métalliques
 - › Industrie solaire et éolienne
 - › Construction navale et offshore
 - › Industrie automobile
 - › Industrie aéronautique, ferroviaire, minière et pétrolière
 - › Pipelines
 - › Services, réparations et maintenance



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

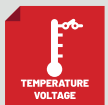
Réduction de la distorsion des pièces et une excellente soudure de transition sur les joints de tôles fines. Grande réduction de la consommation de fil et d'énergie.



Arc-air - cutting and gouging
Arc-air - coupage et gougeage



High duty cycle for industrial applications
Facteur de marche élevé pour les applications industrielles



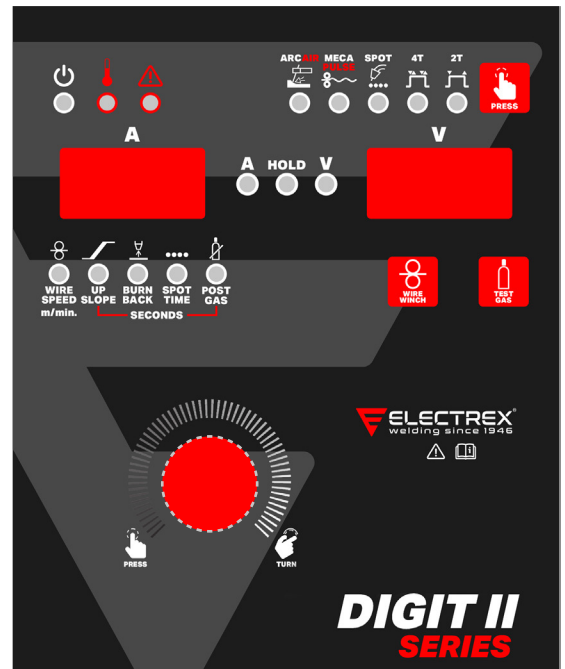
Protected against overheating, overvoltage and overload to ensure great reliability
Protégé contre les surchauffes, les surtensions et les surcharges pour assurer une plus grande fiabilité

TECHNICAL DATA

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Input voltage Tension d'alimentation	3x400V (+/- 10%)	
Frequency Fréquence	50/60 Hz	
Max. primary current Courant primaire max	50A	
Maximum power Puissance maximale	34.5 kW	
No-load voltage Tension à vide	18-53.6 V	
Current regulation Réglage du courant	50-600A (650A-42V)	
Duty Cycle Facteur de marche	-	-
	60%	600A
(t=40°C 10 min)	100%	460A
Wire diameter Ø * Diamètre du fil Ø *	0,8-2,4mm	
No. Feed Rolls - Motor Power N° Galets - Puiss. moteu	4R - 75W	
Adjustment positions Positions de réglage	40 Pos.	
Arc-Air electrodes Électrodes Arc-Air	Ø 10mm	
Protection Protection	IP21S	
Insulation class Classe d'isolation	H	
Weigh M/MW Poids M/MW	241kg	
Dimensions (HxWxL) Dimensions (AxLxC)	1460x510x1050	

* Supplied with 1,0mm - 1,2mm feed rolls
* Sont inclus les galets 1,0mm - 1,2mm



- › MecaPulse Function / Fonction MecaPulse
- › Spot MIG/MAG function / Fonction MIG/MAG par points
- › 2T/4T Function / Fonction 2T/4T
- › Up Slope, Burn Back and Post Gas Function / Fonction Up Slope, Burn Back et Post-Gaz



We reserve the right to change the technical specifications without prior notice, non-contractual images.
Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications techniques sans préavis, images non contractuelles.

