

Nueva Serie Gala MIG

SynergicLine



*La **ROBUSTEZ** de **SIEMPRE**
con la **TECNOLOGÍA** del **FUTURO***

Gala Mig 2700 i C



INVERTER MIG Y ELECTRODO

270 amp 50% mig

270 amp 40% electrodo

REGULACION CONTINUA SYNERGICA

Programas para

Fe Co2

Fe Ar Co2

Fe Gavanizado

No disponible aplicación soldadura puntos

Selección modo manual o synergico

Voltmetro y amperimetro **INCLUIDO**

Dispone de selección de 2 T y 4 T

Dispone de sistema de cambio de polaridad para hilos tubulares

4 ruletas

Velocidad hilo 24 m / min

Ø 0.8 - 1.0 mm

Ø 1,2 mm

Peso 52 kg

Ahorro consumo electrico 10%

Se incluye

tubo de gas

cable masa

ruleta V

Sistema sujecion antorcha mig lateral

Cajon lateral para conservar consumible

Gala MIG 2600



CONVENCIONAL / ELECTROMECHANICO

230 amp 60% mig

280 amp 40% mig

300 amp 35% mig

No valida para electrodo

REGULACION 10 PUNTOS

Manual

Funcion soldadura x puntos

No incluye oltmetro y amperimetro (opcional)

No dispone de selección 2 T y 4T

No dispone de sistema de cambio de polaridad para hilo tubulares

2 ruletas

Velocidad hilo 24 m / min

Ø 0.8 - 1.0 mm

No recomendable para Ø 1.2

Peso 82 kg

Se incluye

tubo de gas

cable masa

ruleta V

No disponible sujecion de antorcha mig

No disponible cajon lateral para consumible mig

Gala Mig 2700 i

Equipo inverter de soldadura multiproceso. Regulación sinérgica.



CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción:

Fuente de potencia para la soldadura multiproceso Inverter de regulación Sinérgica. Máquina compacta con devanadora integrada en fuente de potencia.

Uso:

Utilización profesional. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos con hilos de 1.0-1.2 mm. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

Alimentación eléctrica:

3Ph. 400V –50/60Hz

Características principales

- Sistema compacto. Heavy Duty: 190 A / 100% - 270 A / 50%.
- Soldadura MIG-MAG de hilos macizos Ø 0.8-1.0-1.2 mm.
- Soldadura MIG-MAG de hilos tubulares. Cambio de polaridad.
- Soldadura MMA. Función VRD.
- Regulación sinérgica de potencia. Facilidad de manejo.
- Display digital de regulación y lectura de parámetros.
- Motor de arrastre con sistema de 4 ruletas engranadas.

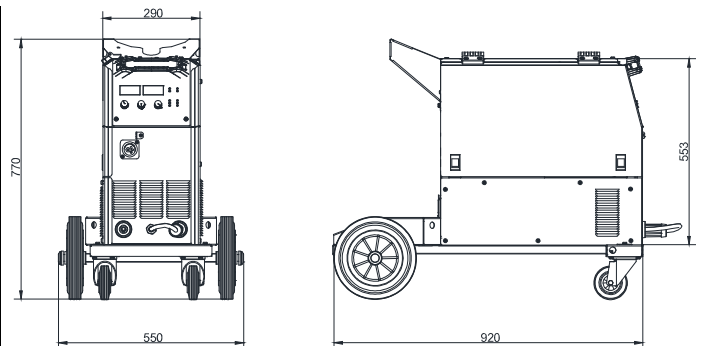
Intensidades/Factor de marcha:

190 A / 100% - 270 A / 50%



Características Técnicas principales

Característica Técnica	GALA MIG 2700 i
Tensión de entrada U ₁ (50/60hz)	(3 Ph) 400V±10%
Intensidad máxima de entrada I ₁ max	20.5A
Intensidad efectiva de entrada I ₁ eff	13 A
Tecnología Fuente de potencia	INVERTER IGBT
Eficiencia	86 %
Procesos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Margen de regulación I ₂ min÷ I ₂ max	20÷270A
Intensidad de soldadura I ₂ 100%	190 A / 100 %
Intensidad máxima de soldadura I ₂ max	270 A / 50 %
Tensión de soldadura U ₂ min-U ₂ máx	15 – 32 V (Reg. continua)
Diámetros de hilos soldables	0.8 – 1.0 – 1.2 mm
Tipos de carretes de hilo	Diam. 200/300 mm
Sistema de arrastre	4 Ruletas
Velocidad máxima de hilo	24 m/min
Ventilación	FORZADA
Tipo de conector soldadura	HEMBRA 35-50
Dimensiones totales (↑ → ↗) mm	770x550x920
Peso	53 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974	



Elementos accesorios integrados de serie	
Referencia	Descripción
302007	Tubo de gas de protección Diam 6 mm ; 1.5 mt
43812219	Cable masa 1x35 mm ² – 4 mt
42416121	Ruletas 0.8-1.0 mm “V”
Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	Descripción
880036P	Antorcha MIG 36 M8
EMIG	Consumibles para Antorcha MIG 36 en estuche
37600000	Manorreductor EN-2 Ar-CO2 (315 Kg./cm ² 28 L/min)
35500000	Economizador ARGON-MEZCLA (MOD. ECONOGALA)
5998F	PANTALLA GASWELD DARK
42416122	Ruletas 1.0-1.2 mm “V”
42416127	Ruletas 1.0-1.2 mm “U”
42416128	Ruletas 1.0-1.2 mm “Estrizada”

CONTROL DIGITAL SINERGICO



Función o característica	MANDO
Proceso MIG-MAG standard. Regulación manual	Pusador A
Proceso MIG-MAG standard. Regulación sinérgica	Pusador A
Programas sinérgicos MAG Fe CO2	Pulsador B
Programas sinérgico MAG Fe Galvanizado	Pulsador B
Programas sinérgico MAG Fe Ar-CO2	Pulsador B
Selección Diámetro de hilo	Pulsador C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
Regulación I2 (A) de Int. de soldadura MIG-MAG	Mando E
Lectura de I2(A) consignada MIG-MAG	Display H
Regulación U2 (V) MIG-MAG modo manual	Mando F
Corrección U2 (V) MIG-MAG modo sinérgico)	Mando F
Lectura de U2(V) consignada	Display I
Control/corrección electrónica de la dinámica de soldadura	Mando G
Control de ciclo 2T-4T	Mando D
Sistema cambio de polaridad	Mediante cable frontal
Voltímetro-Amperímetro digital	Displays (H-I)
Proceso de Soldadura MMA	Mando B
Regulación I2 (A) de Int. de soldadura MMA	Mando E
Lectura de I2(A) consignada MMA	Display H

Gala Mig 4000 i DP



INVERTER MIG Y ELECTRODO

350 amp 100% mig
400 amp 60% mig

400 amp 60 % electrodo

REGULACION CONTINUA SYNERGICA

Programas para
Fe Co2
Fe Ar Co2
Fe Gavanizado

Pulsado para Fe

No disponible aplicación soldadura puntos
Selección modo manual o synergico

Voltimetro y amperimetro INCLUIDO

Mandos de control en el equipo (V/I) con panel digital

Mandos de control en devanadora (V/ I) sin panel digital

Dispone de seleccion de 2 T y 4 T

Dispone de sistema de cambio de polaridad para hilos tubulares

4 ruletas

Velocidad hilo 24 m / min

Ø 0.8 - 1.0 mm

Ø 1,2 mm

Peso 62 kg

Ahorro consumo electrico 10%

Refrigeracion opcional

Gala MIG 3800 Gala MIG 4007



CONVENCIONAL / ELECTROMECHANICO

300 amp 60% mig
335 amp 40% mig
392 amp 35% mig

380 amp 60% mig
465 amp 40% mig
495 amp 35% mig

No valida para electrodo

No valida para electrodo

REGULACION MANUAL

20 posiciones

30 posiciones

Funcion soldadura x puntos
Solo uso manual

Funcion soldadura x puntos
Solo uso manual

No se incluye Voltimetro y Amperimetro

Se incluye Voltimetro y Amperimetro

No dispone .

No dispone .

Dispone de seleccion 2 T y 4T

No dispone de sistema de cambio de polaridad para hilo tubulare:

2 ruletas

4 ruletas

Velocidad hilo 24 m / min

Ø 0.8 - 1.0 mm

Ø 1.2 mm

Peso 95 kg

Peso 135 kg

No genera ahorro

Refrigeracion opcional

Se incluye

equipo + devanadora + 5 mtros+ carro
tubo de gas
cable masa
ruleta V

Sistema sujecion antorcha mig lateral

Cajon lateral para conservar consumible

Se incluye

equipo + devanadora + 5 mtros+ carro
tubo de gas
cable masa
ruleta V

No disponible sujecion de antorcha mig

No disponible cajon lateral para consumible mig

Gala Mig 4000 i DP + D-4R i

Equipo MODULAR de soldadura multiproceso. Sinérgico-Pulsado.



CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción:

Fuente de potencia de soldadura multiproceso MIG/MAG – MMA. Inverter de regulación sinérgico-pulsada. Sistema modular con devanadora independiente.

Uso:

Utilización industrial. Soldadura MIG/MAG de aceros normales, inoxidables y aluminio. Recomendada para trabajos de alto rendimiento con hilos de 1.2 mm de acero. Modo de soldadura con electrodo revestido (MMA).

Alimentación eléctrica:

3Ph. 400V –50/60Hz

Características principales

- Sistema modular. Heavy Duty: 350 A / 100% - 400 A / 60%.
- Devanadora independiente de gran robustez y portabilidad.
- Soldadura MIG-MAG de hilos macizos Ø 0.8-1.0-1.2 mm
- Soldadura MIG-MAG de hilos tubulares.
- Soldadura MMA. Función VRD.
- Regulación sinérgica de potencia. Facilidad de manejo.
- Programas de soldadura sinérgico-pulsados para aceros.
- Display digital de regulación y lectura de parámetros
- Motor de arrastre con sistema de 4 ruletas engranadas.

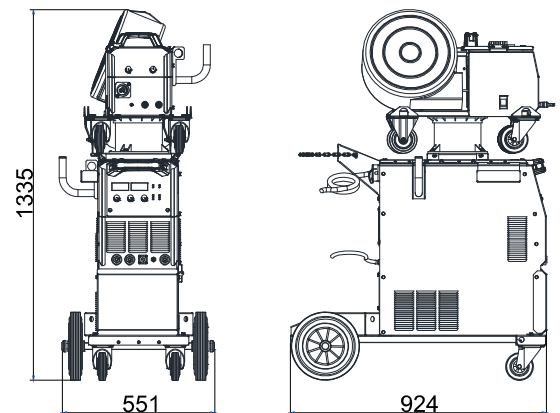
Intensidades/Factor de marcha:

350 A / 100% - 400 A / 60%



Características Técnicas principales

Característica Técnica	GALA MIG 4000 i DP
Tensión de entrada U ₁ (50/60hz)	(3 Ph) 400V ±10%
Intensidad máxima de entrada I _{1max}	22 A
Intensidad efectiva de entrada I _{1eff}	22 A
Tecnología Fuente de potencia	INVERTER IGBT
Eficiencia	88 %
Procesos de soldadura	MIG-MAG / MMA
Margen de regulación I _{2min} ÷ I _{2max}	30÷350 A
Intensidad de soldadura I ₂ 100%	350 A / 100 %
Tensión de soldadura U _{2min} -U _{2máx}	10 – 40 V (Reg. continua)
Diámetros de hilos soldables	0.8 – 1.0 – 1.2
Sistema de devanado	Independiente - 4 Ruletas
Velocidad máxima de hilo	24 m/min
Ventilación	FORZADA
Tipo de conector soldadura	HEMBRA 35-50
Dimensiones totales (↑ → ↗) mm	1335-938x551X924
Peso total	85 Kg
Peso fuente de potencia (sin devanadora)	62 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974	



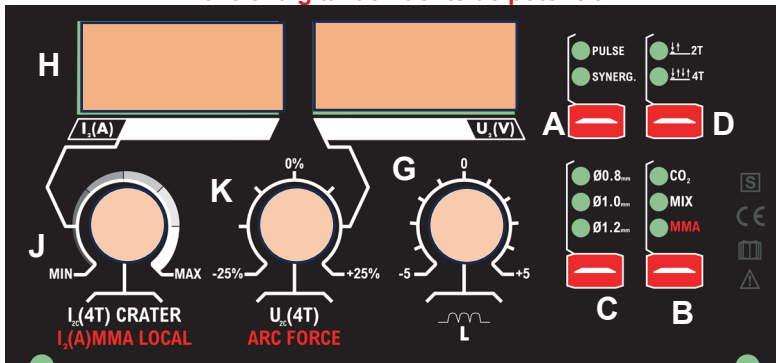
Elementos accesorios integrados de serie	
Referencia	Descripción
42800000	GALA MIG 4000 i
66800000	DEVANADORA D-4R i
43912063	CABLE MASA 1x50 mm ²
43512018	CONEX.MAQUINA-GAS(2M)/RACOR
42416121	2 Ruletas 0.8-1.0 mm "V"
42416122	2 Ruletas 1.0-1.2 mm(V)
63800000i	CONEXION DEVANADORA (5MT)

Opciones de conexión devanadora	
Referencia	Descripción
63881000i	CONEXION DEVANADORA (10MT)
63884000i	CONEXION DEVANADORA (15MT)
63882000i	CONEXION DEVANADORA (20MT)

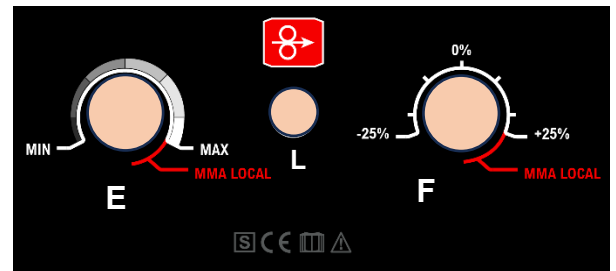
Elementos accesorios Recomendados	
Referencia	Descripción
880036P	Antorcha MIG 36 M8
EMIG	Consumibles para Antorcha MIG 36 en estuche
PK4012	Antorcha MIG 400 - 4 METROS
PK5012	Antorcha MIG 500 - 4 METROS
EMIGPK 400-500	Consumibles para Antorcha MIG 400-500 en estuche
37600000	EN-2 Ar-CO ₂ (315 Kg. /cm ² 28 L/min.)
35500000	ECONOGALA (Economizador de gas)
5998F	PANTALLA GASWELD DARK
42416127	Ruletas 1.0-1.2 mm "U"
42416128	Ruletas 1.0-1.2 mm "Estrizada"

CONTROL DIGITAL

Control digital de fuente de potencia



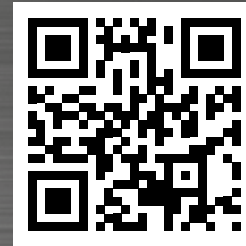
Control en devanadora



Función o característica	GALA MIG 4000 i DP
Selección MIG-MAG : manual-sinérgico-pulsado	Pulsador A
Selección de programa MAG Fe CO ₂ /Fe Ar-CO ₂	Pulsador B
Selección Diámetro de hilo	Pulsador C (0.8 – 1.0 - 1.2 mm)
Regulación I ₂ (A) de Int. de soldadura MIG-MAG	Mando E de devanadora
Lectura de I ₂ (A) consignada MIG-MAG	Display H
Regulación U ₂ (V) MIG-MAG modo manual	Mando F
Corrección U ₂ (V) MIG-MAG modo sinérgico	Mando F de devanadora
Regulación I ₂ (A) de Intensidad de cráter (modo 4T)	Mando J
Lectura de I ₂ (A) de corriente de cráter consignada	Display H
Regulación / corrección de U ₂ (V) de tensión de cráter	Mando K
Lectura de U ₂ (V) consignada	Display I
Control/corrección electrónica de la dinámica de soldadura	Mando G
Control de ciclo 2T-4T	Mando D
Sistema cambio de polaridad	SI (Inversión por conexión)
Voltímetro-Amperímetro digital	Displays (H-I)
Sangrado de Hilo	Boton L
Proceso de Soldadura MMA	Selección con Mando B
Regulación I ₂ (A) de Int. de soldadura MMA	Mando E ó J
Lectura de I ₂ (A) consignada MMA	Display H

Grupo Gala Gar

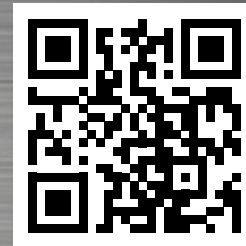
gala gar[®]
WELDING



 **SynerBot**[®]
welding



EDR torches[®]
Evolution Design Robotics



Síguenos en:



c/ Jaime Ferrán, 19 (Políg. Cogullada)
50014 ZARAGOZA - Tel.: (+34) 976 47 34 10