

Catalogue EWM tigSpeed

Soudage TIG au fil froid / au fil chaud



Sommaire

EWM tigSpeed - Soudage au fil froid / au fil chaud		Page
Aperçu du système tigSpeed		Page 4
Explication du procédé – Soudage TIG au fil froid / au fil chaud		Page 6
Explication du procédé – Dévidage dynamique		Page 7
Explication du procédé – Dévidage oscillant		Page 8
Explication du procédé – Superpuls		Page 9
Dévidoirs tigSpeed		Page 10
Accessoires		Page 12
	TIG260 GRIP	Page 18
Torche de soudage au fil froid / au fil chaud	TIG450 GRIP	Page 20
	TIG-SR 18 GRIP	Page 22
	comfyTig	Page 24
Exemples de configuration tigSpeed		Page 30
Composants d'automatisation tigSpeed		Page 32

Aperçu des dévidoirs tigSpeed

	Fil froid	Fil chaud	Dévidage constant	Superpuls	Dévidage oscillant
tigSpeed continuous drive 45 coldwire	•		•	•	
tigSpeed continuous drive 45 hotwire	•	•	•	•	
tigSpeed oscillation drive 45 coldwire	•		•	•	•
tigSpeed oscillation drive 45 hotwire	•	•	•	•	•



Système tigSpeed

Soudage TIG au fil froid / au fil chaud avec de toutes nouvelles possibilités

Cinq possibilités de dévidage du fil, seulement trois composants système, convient à tous les générateurs de soudage TIG.

Des conditions parfaites quel que soit le lieu d'intervention :

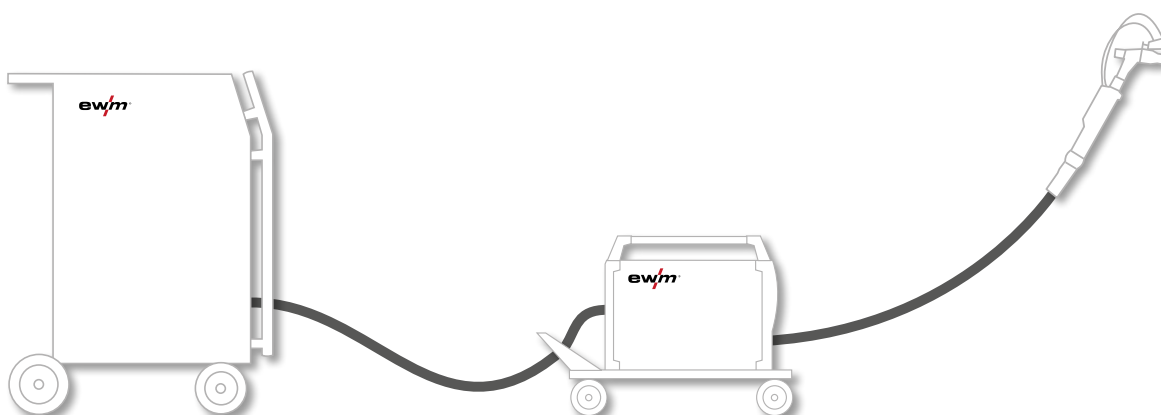
- Utilisable sur tous les générateurs de soudage TIG
- Source de courant de soudage à fil chaud intégrée, pas de source de courant supplémentaire requise (uniquement pour modèles à fil chaud)
- Indication des paramètres et réglage des valeurs absolues par affichages numériques – précision de répétition et reproductibilité (m/min ou lpm)
- Enregistrement de 15 numéros de programme de soudage définissables individuellement
- Chariot en option pour faciliter la mobilité
- Dispositif de soulagement de tension améliorant la protection des faisceaux intermédiaires
- Réglage par commande à distance directement depuis le poste de travail
- Domaines d'application : Aciers faiblement, moyennement ou fortement alliés ; CrNi ; alliages à base de nickel, cuivre et alliages de cuivre ; aluminium et alliages d'aluminium ; alliages spéciaux P91/P92

Composants système tigSpeed

Générateur de soudage TIG

tigSpeed

Torche TIG au fil froid / au fil chaud



Générateurs de soudage TIG

Utilisation flexible sur tous les générateurs de soudage TIG

Générateurs de soudage TIG DC d'EWM

- Soudage TIG DC jusqu'à 550 ampères
- Carter compact ou à structure modulaire au choix
- Soudage de l'acier, de l'acier inoxydable, du titane et des aciers au CrNi



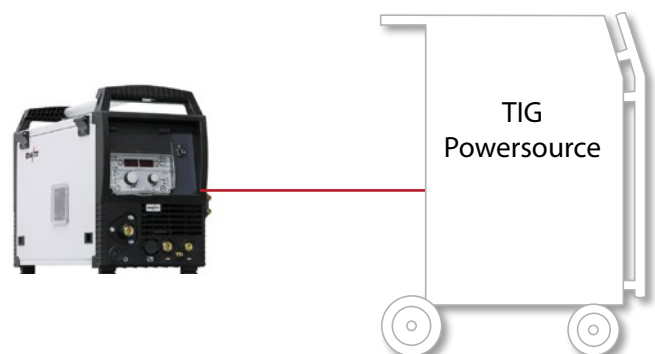
Générateurs de soudage TIG AC/DC d'EWM

- Soudage TIG AC/DC jusqu'à 550 ampères
- Carter compact ou à structure modulaire au choix
- Soudage de l'acier, de l'acier inoxydable, du titane, des aciers au CrNi et de l'aluminium



Compatible avec les générateurs de soudage TIG d'autres fabricants

- Intégration simple dans votre ligne de production existante
- Montage aisé grâce à des accessoires adaptés (ADAP tigSpeed)



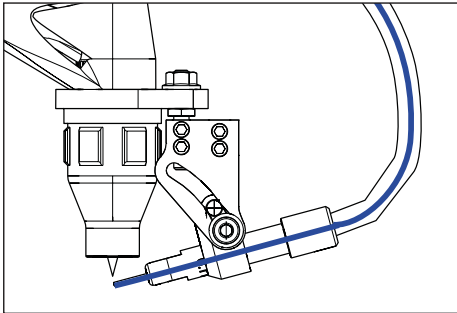
tigSpeed – Soudage TIG au fil froid / au fil chaud

Dispositif dynamique TIG d'avance du fil

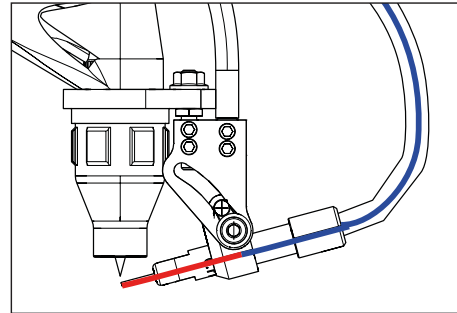
Lors du soudage TIG au fil froid / au fil chaud, le métal d'apport est alimenté mécaniquement au bain de fusion, ce qui permet d'obtenir des vitesses de dépôt nettement plus élevées.

En même temps, l'alimentation facilite considérablement la manipulation pendant le soudage, et la vitesse de soudage ainsi que la vitesse de dépôt sont nettement augmentées.

Fil froid

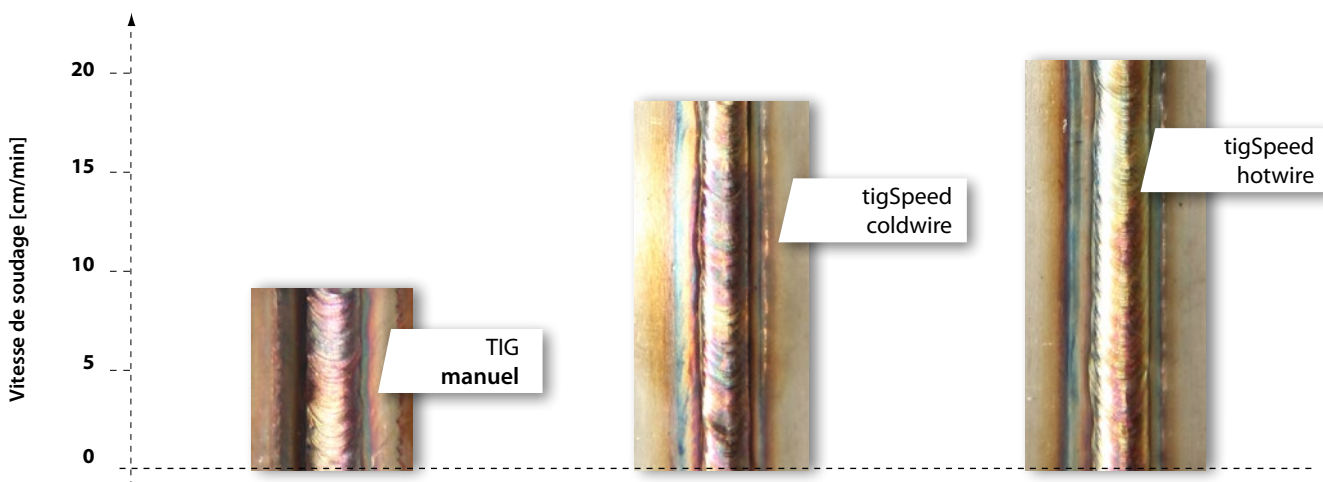


Fil chaud



- Le fil est alimenté mécaniquement
- Maniement beaucoup plus aisé comparativement au soudage TIG manuel
- Vitesses de soudage jusqu'à 60 % supérieures par rapport au soudage TIG manuel
- Soudage de l'acier, de l'acier inoxydable, du titane, des aciers au CrNi et de l'aluminium

- Le fil est alimenté mécaniquement et préchauffé sur la torche par courant de fil chaud
- Maniement beaucoup plus aisé comparativement au soudage TIG manuel
- La vitesse de soudage est encore sensiblement accrue comparativement au soudage au fil froid
- Avantages substantiels lors du rechargement par soudage grâce à une dilution réduite du bain de fusion obtenue par un apport de chaleur ciblé
- Soudage de l'acier, de l'acier inoxydable, du titane et des aciers au CrNi



Comparaison des vitesses de soudage en cm/min :

Position PF : TIG en manuel avec fil d'apport de 3,2 mm ; tigSpeed coldwire et tigspeed hotwire avec fil d'apport de 1,0 mm

tigSpeed avec dévidage constant

Dévidage constant

Lors du dévidage constant, le fil est entraîné en permanence et régulièrement vers le bain de fusion. Il en résulte alors un cordon de soudure particulièrement homogène et lisse.

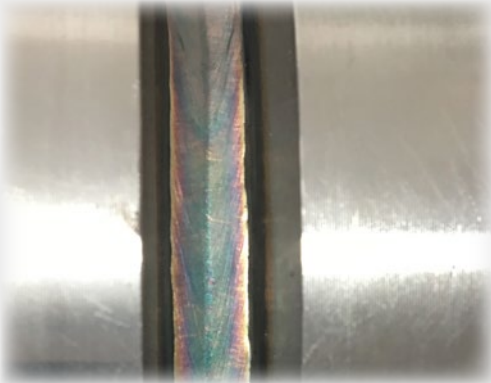
En combinaison avec un fil chaud servant au préchauffage du métal d'apport, la vitesse de soudage ou vitesse de dépôt peut être considérablement augmentée. Le dévidage constant convient parfaitement au soudage totalement mécanisé ainsi qu'au rechargement par soudage TIG.

Avantages de l'entraînement constant

- Idéal pour les applications mécanisées/automatisées
- Vitesses de soudage supérieures par rapport au soudage TIG manuel
- Déformation réduite grâce à une réduction de l'apport de chaleur
- Cordon de soudure lisse et homogène
- Soudage totalement mécanisé et rechargement par soudage TIG

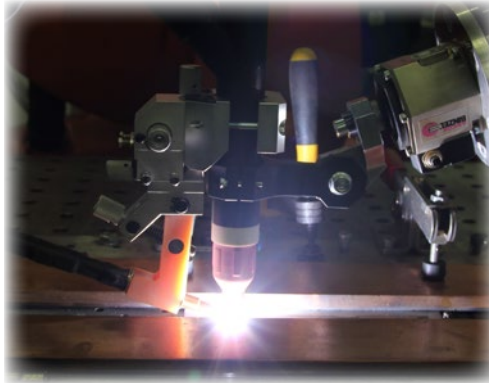


PA Soudage de racine sur le tube



Utilisation sur un vireur
(torche à montage fixe sur tube rotatif)

PA Procédé de soudage totalement mécanisé



Utilisation sur un banc de serrage

Structure de soudage sur tube



tigSpeed avec dévidage oscillant

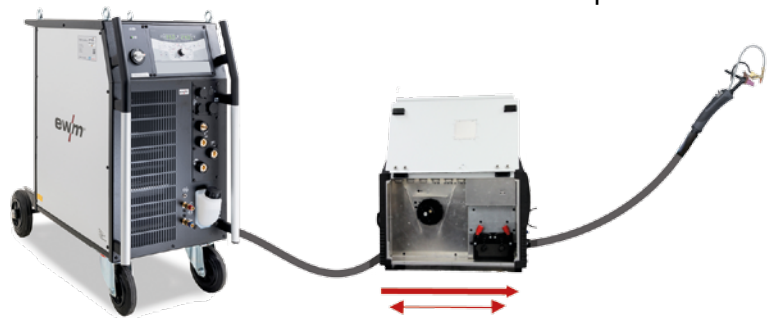
Un mouvement de va-et-vient du module d'entraînement se superpose parallèlement au dévidage constant.

Le fil est entraîné en continu depuis l'unité d'avance du fil. Simultanément, le fil est déplacé d'avant en arrière à une fréquence réglable (1 à 16 Hz).

L'oscillation génère un mouvement dans le bain de fusion, ce qui entraîne un mouillage des flancs propre. Durant le soudage manuel, ceci permet de réduire les défauts de fusion et crée une surface lisse du cordon de soudure.

Avantages du dévidage dynamique

- Manipulation simple même dans les positions difficiles
- Procédé très stable : l'arc reste stable en cas de modification de l'écartement entre l'électrode et la pièce
- Très bonne saisie des flancs
- Réduction du risque de caniveaux
- Surface de soudure lisse
- Passes intermédiaires et de finition
- Résultats de haute qualité dans le cas de matériaux hautement alliés



PB, PF Boîtiers en acier inoxydable (1.4501)



Soudure en angle sur tôles de 10 mm :

- Réduction des déformations
- Résistance élevée à la corrosion (utilisation dans un environnement maritime salin)

PB Passe intermédiaire et passe de finition, titane Grade 7 (3.7235)



Utilisation en chaudronnerie spécialisée :

- Énergie de soudage minimisée
- Rentabilité élevée

PB Gaine spiralée en acier inoxydable



- Cordons de soudure exempts de caniveau
- Idéal pour l'industrie agroalimentaire
- Qualité élevée constante même sur les cordons de soudure longs

tigSpeed Superpuls

Dosage exact de la quantité de fil alimentée

Le tigSpeed-Superpuls offre trois possibilités de réglage des paramètres de dévidage absolus. Vous pouvez ainsi régler les paramètres avec précision en fonction de votre tâche de soudage et obtenir ainsi les meilleurs résultats possibles.

Superpuls avec deux vitesses de dévidage du fil :

Changement continu entre les deux vitesses de dévidage du fil

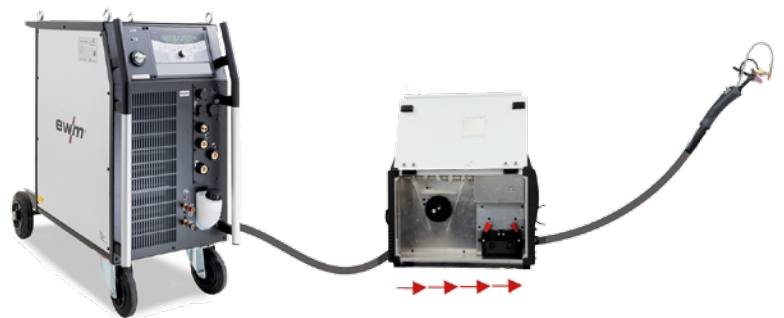
Superpuls « Marche/Arrêt » :

Changement continu entre le dévidage et l'arrêt du fil. En bout de fil se forme une goutte en fusion qui est déposée dans le bain de fusion à chaque mouvement d'avance.

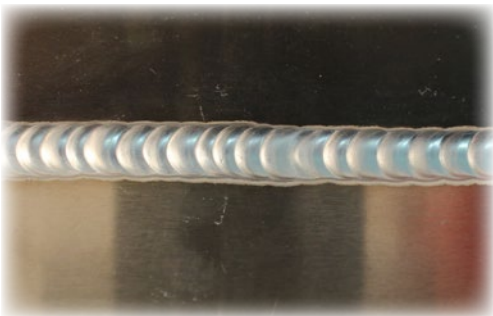
Convient particulièrement aux positions PA, PB et PC

SuperPuls « Reverse » :

- Changement continu entre le dévidage et le retour du fil.
- À chaque mouvement vers l'avant, seule l'extrémité du fil trempe dans le bain de fusion, ce qui permet de doser encore plus précisément la quantité de fil.
- Convient parfaitement au soudage dans les positions difficiles et à l'usinage de tôles minces.

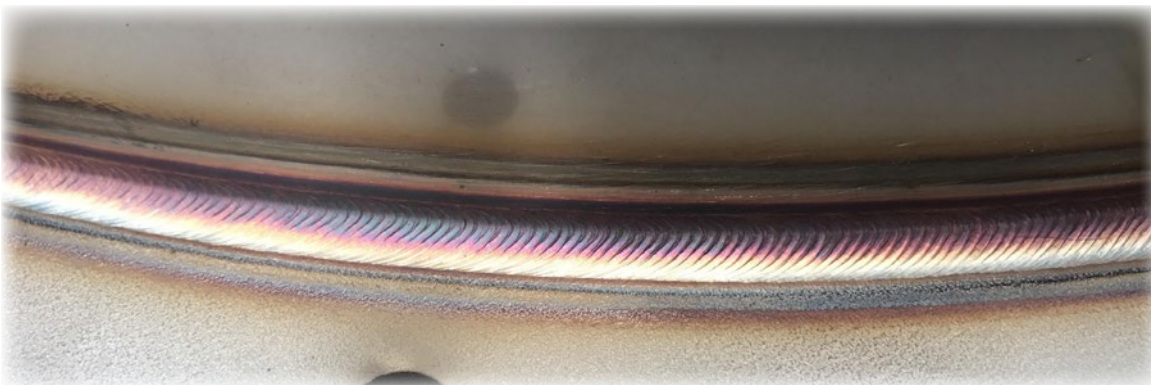


PA Soudure aluminium sur coin extérieur (AlMg 4.5)



Cordon apparent TIG : vagues de solidification aussi pour les cordons longs

PB Raccord tube- bride



▪ Rentabilité élevée, notamment pour les pièces de grandes dimensions à cordons longs

PF Passe de racine avec SuperPuls, passe de finition avec dévidage dynamique



- Saisie sûre du point de racine même dans les positions difficiles
- Vitesse de soudage plus élevée
- Apport de chaleur réduit

▪ Réduction des déformations
▪ Réduction du nombre de retouches

Dévidoirs tigSpeed

- Grande sécurité de procédé, résultats de soudage reproductibles et manipulation simple
- Aspect parfait du cordon de soudure, pas de projections
- Entraînement 4 galets. Équipé pour fils d'acier d'1,0 mm + 1,2 mm
- Utilisable sur tous les générateurs de soudage TIG



Vitesse du fil m/min	0,3 m/min - 15 m/min
Tension réseau (tolérances)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
Fusible réseau (retardé)	1 x 16 A
Vitesse du fil étapes	0,1 m/min
Diamètre de galet	37 mm
Dimensions dévidoir L x l x h en mm	636 x 324 x 482

tigSpeed continuous drive 45 coldwire



- Soudage TIG à fil froid
- Vitesse de soudage jusqu'à 60 % supérieure par rapport au soudage TIG manuel

Poids du dévidoir	24,5 kg
--------------------------	---------

Désignation	Référence
Dévidoir TIG	090-000237-00502

tigSpeed continuous drive 45 hotwire



- TIG fil froid et soudage au fil chaud
- Vitesse de soudage jusqu'à 100 % supérieure par rapport au soudage TIG manuel
- Taux de dépôt jusqu'à 60 % supérieure
- Réduction de la dilution jusqu'à 60 %
- Apport d'énergie réglable dans le fil pour une vitesse de dépôt accrue et un risque de défaut encore plus faible au niveau du cordon
- Le câble pince de masse pour le raccordement du courant pour fil chaud est compris dans la livraison

Courant de fil chaud	40 A - 180 A
Facteur de marche 40 °C	180 A / 35 %
	150 A / 60 %
	130 A / 100 %
Poids du dévidoir	30,5 kg

Désignation	Référence
Dévidoir TIG avec préchauffage du fil	090-000236-00502

tigSpeed oscillation drive 45 coldwire



- Soudage TIG à fil froid avec un système de dévidage dynamique
- Entrée dynamique du fil pour un bain de fusion maîtrisé même dans les positions difficiles : un mouvement de cadencement du fil se superpose parallèlement au dévidage
- Vitesse de soudage jusqu'à 60 % supérieure par rapport au soudage TIG manuel

Fréquence de balayage	1 Hz - 16 Hz
Poids du dévidoir	28 kg

Désignation	UE	Référence
	Pce	
Dévidoir TIG à fréquence d'impulsions réglable	1	090-000181-00502

tigSpeed oscillation drive 45 hotwire



- Soudage TIG à fil froid et à fil chaud avec un système de dévidage dynamique
- Entrée dynamique du fil pour un bain de fusion maîtrisé même dans les positions difficiles : un mouvement de cadencement du fil se superpose parallèlement au dévidage
- Vitesse de soudage jusqu'à 100 % supérieure par rapport au soudage TIG manuel
- Taux de dépôt jusqu'à 60 % supérieure
- Réduction de la dilution jusqu'à 60 %
- Apport d'énergie réglable dans le fil pour une vitesse de dépôt accrue et un risque de défaut encore plus faible au niveau du cordon
- Le câble pince de masse pour le raccordement du courant pour fil chaud est compris dans la livraison

Courant de fil chaud	40 A - 180 A
Facteur de marche 40 °C	180 A / 35 %
	150 A / 60 %
	130 A / 100 %
Fréquence de balayage	1 Hz - 16 Hz
Poids du dévidoir	34 kg

Désignation	UE	Référence
	Pce	
Dévidoir TIG à fréquence d'impulsions réglable et préchauffage du fil	1	090-000180-00502

Accessoires

FR tigSpeed



- Commande à distance pour système tigSpeed
- **Sur le poste de travail, réglage de :**
- Marche/arrêt du générateur de soudage
- Marche/arrêt du dévidage
- Réglage de la quantité d'avance de fil pendant le soudage
- Carter en plastique avec étrier de fixation, prise de raccordement à 12 broches
- Avec câble de raccordement de 5 m préassemblé

Raccordement	Fiche Burndy, 12 broches
---------------------	--------------------------

Désignation	UE Pce	Référence
Commande à distance	1	094-019921-00000

TIG W AW SPOL



- Faisceau intermédiaire, refroidi à l'eau, fil supplémentaire, avec soulagement de tension

Raccordement	Connecteur Tichel, 5 broches
Section	95 mm ²

Désignation	Longueur du faisceau m	UE Pce	Référence
Faisceau intermédiaire, refroidi à l'eau, fil supplémentaire, avec soulagement de tension	2,0	1	094-019139-00000
	5,0		094-019139-00005
	10,0		094-019139-00010

ADAP tigSpeed



Désignation	UE Pce	Référence
Adaptateur pour faisceau intermédiaire tigSpeed pour le raccordement à un poste externe	1	094-019463-00000

Kit de conversion pour aluminium



- Contient 4 galets jumelés, 2 roues dentées et 2 rondelles d'épaisseur

Désignation	Ø fil 1	Ø fil 2	Référence
Kit de conversion pour aluminium	0,8	1,0	092-002268-00000
	1,0	1,2	092-002266-00000
	1,2	1,6	092-002269-00000
	2,4	3,2	092-002270-00000

Kit de conversion pour fil fourré



- Contient 2 galets jumelés, 2 roues dentées, 2 galets de contre-pression et 2 rondelles d'épaisseur

Désignation	Ø fil 1 mm	Ø fil 2 mm	Référence
Kit de conversion pour fil fourré	0,9	0,9	092-000410-00000
	1,2	1,6	092-000411-00000
	1,6	2,4	092-000412-00000
	2,8	3,2	092-000413-00000

ON WAK tigSpeed



Désignation	UE Pce	Référence
Jeu de montage de roues avec soulagement de tension	1	092-007927-00000

DM 842 Ar/CO2 230bar D



- Détendeur pour bouteille avec manomètre
- Fabriqué selon ISO 2503
- Pression initiale max. de 230 bar
- Un seul étage
- Réglage en continu avec précision élevée
- Débitmètre avec affichage de la pression ou du débit (bar/psi ou litres par minute)
- Avec vanne d'arrêt

Type de gaz	Argon / CO2 / mélange gazeux
Raccord de flexible	G 1/4"RH
Raccord pour bouteille	W21,8x1/14" RH
Pression de bouteille	230 bar
Normes	ISO 2503

Désignation	Débit de gaz l/min	UE Pce	Référence
Détendeur pour bouteille avec manomètre	15 l	1	394-002910-00015
	30 l		394-002910-00030

Tigex



- Détendeur à un seul étage avec affichage du débit pour la mesure du débit

Désignation	Type de gaz	Raccord pour bouteille	Raccord de flexible	Débit de gaz l/min	Référence
Détendeur pour bouteille avec débitmètre	Argon / H2	W 21,8 x 1/14" LH	G3/8" LH	0-20	094-001813-00001
	Argon / Mix	W 21,8 x 1/14"	G 1/4"	0-5 0-20	094-001812-00001 094-001980-00000

AK300



- Adaptateur pour bobines pour l'installation d'une bobine en panier à moyen (B 300)

Désignation	UE Pce	Référence
Adaptateur pour bobines B300	1	094-001803-00001

Accessoires

Gaine spiralée, acier inoxydable



Matériau		CrNi			
Désignation	Ø fil mm	Ø interne mm	Ø externe mm	Longueur m	Référence
Gaine spiralée, acier inoxydable	0,6 - 1	1,5	3,3	3,5	092-018696-00003
				4,5	092-018696-00004
	1,2 - 1,6	2,0	4,0	3,5	092-018694-00003
				4,5	092-018694-00004
			5,5	092-018694-00005	

Gaine spiralée, acier



Matériau		Acier			
Désignation	Ø fil mm	Ø interne mm	Ø externe mm	Longueur m	Référence
Gaine spiralée, acier	0,6 - 1	1,5	3,3	3,5	092-018695-00003
				4,5	092-018695-00004
	1,2 - 1,6	2,0	4,0	3,5	092-018693-00003
				4,5	092-018693-00004

Gaine spiralée, laiton



Ø fil		1,2 mm - 1,6 mm			
Ø interne		2 mm			
Ø externe		4 mm			
Matériau		Laiton			
Désignation	Longueur m	UE Pce	Référence		
Gaine spiralée, laiton	3,5	1	092-018697-00003		
	4,5		092-018697-00004		

Buse d'entrée de fil pour spirale



Désignation	Ø externe gaine téflon carbone mm	UE Pce	Référence
Buse d'entrée de fil pour spirale	3,3	2	094-020159-00000
	4,0		094-020069-00000

Gaine combinée, PA



- Gaine téflon carbone (gaine combinée) pour l'avancée de fils CrNi, aluminium, fourrés et CuSi
- Assemblée en longueur, avec manchon de serrage et joint torique

Ø fil		1,2 mm - 1,6 mm			
Ø interne		2 mm			
Ø externe		4 mm			
Code couleur		Gris			
Matériau		PA			
Désignation	Longueur m	UE Pce	Référence		
Gaine combinée, PA	3,5	1	092-018706-00003		
	4,5		092-018706-00004		

Buse d'entrée de fil pour gaine téflon carbone



Désignation	UE Pce	Référence
Buse d'entrée de fil pour gaine téflon carbone	1	094-014033-00000
	2	094-014032-00001

Torche au fil froid / au fil chaud

Grande sûreté du procédé, vitesse de soudage élevée, facilité des opérations

Que ce soit pour des cordons de soudure très longs, pour le travail dans des endroits confinés ou des positions difficiles – avec nos torches au fil froid / au fil chaud, vous êtes parfaitement équipé pour relever tous les défis.

Nous vous proposons quatre torches de soudage différentes pour le soudage au fil froid / au fil chaud – pour chaque application un modèle adapté : Petit et flexible, puissant pour une excellente protection gazeuse.

Sous forme de torche de soudage au fil froid / au fil chaud avec dévidage placé à l'extérieur

- Optimal pour le soudage de fils très durs ou très tendres (aluminium, chrome-nickel)
- Aucun « encombrement » du fil dans les angles d'alimentation serrés

Sous forme de torche de soudage au fil froid / au fil chaud avec dévidage placé à l'intérieur

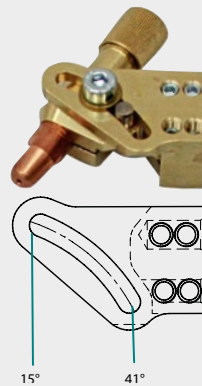
- Manipulation très simple due à l'absence d'alimentation du fil
- Très grande liberté de mouvement pendant le soudage



Nos torches de soudage sont équipées d'un support de fil flexible de série. Pour répondre à toutes les applications, de nombreuses autres possibilités d'équipement sont toutefois à votre disposition* :

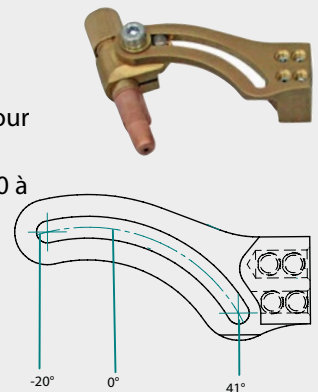
Support flexible, court

- Équipement standard
- Couvre une large gamme d'applications
- Variable librement de 15° à 41°



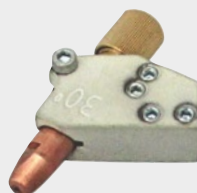
Support flexible, long

- Spécialement pour le soudage de tubes
- Disponible en version pour gauchers et droitiers
- Variable librement de -20° à 41°



Angle d'alimentation fixe

- Réglage simple
- Pas d'ajustement de l'angle d'alimentation
- Disponible en version à 30°, 39° et 42°



Mini

- Pour les points de travail très étroits
- Convient uniquement au fil froid
- Excellente vue sur le bain de fusion
- 35°



*Vous trouverez une liste détaillée des autres possibilités d'équipement dans notre catalogue des pièces de rechange.

TIG 260 CW/HW

- Design très compact pour le travail dans les espaces étroits
- Protection gazeuse très efficace grâce au diffuseur de gaz « Multilayer »
- 260 A / 100 % (DC)
- 185 A / 100 % (AC/DC)



TIG 450 CW/HW

- Facteurs de marche élevés, idéal pour les cordons de soudage longs et un fonctionnement en continu
- Protection gazeuse très efficace grâce au diffuseur de gaz « Multilayer »
- 400 A / 100 % (DC)
- 280 A / 100 % (AC/DC)



TIG-SR 18 CW/HW

- Compatible avec les pièces d'usure des torches de soudage SR-18
- 300 A / 100 % (DC)
- 210 A / 100 % (AC/DC)



comfyTig CW/HW

- Torche de soudage TIG au fil froid / au fil chaud sur manette MIG/MAG
- Familiarisation aisée du soudage MIG/MAG au soudage TIG
- Compatible avec les pièces d'usure des torches de soudage SR-18 SC
- 300 A / 100 % (DC)
- 210 A / 100 % (AC/DC)



TIG260 GRIP

Consommables TIG260 GRIP „Consommables TIG260 GRIP“ à page 26

- Grâce à un format compact, meilleur accès dans les espaces étroits que les torches à fil chaud / fil froid traditionnelles
- Réglage de la quantité d'avance de fil pendant le soudage
- Manette GRIP ergonomique permettant une prise en main et une ergonomie excellentes
- Gaine spiralée / gaine téflon carbone échangeables
- Alimentation en fil tournante sur 270° et échangeable
- Excellent blindage HF

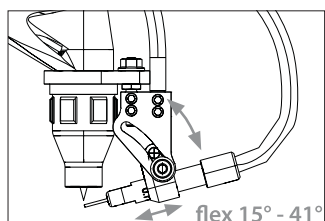


Équipement en usine :

- Diffuseur, Multilayer : Ø 2,4 mm
- Buse de gaz : Ø 10 mm, taille 8
- Électrode de tungstène E3 (mauve) : Ø 2,4 mm
- Bouchon de torche « court »

Facteur de marche DC-	260 A / 100 %
Facteur de marche AC	185 A / 100 %
Plage de serrage de l'électrode	1,6 mm - 3,2 mm
Raccordement de la torche	Non central 35 mm ² (Ø mandrin 13 mm ²)
Raccordement de la ligne pilote	Fiche Burndy, 12 broches
Conduite de gaz de protection	G 1/4" RH, écrou-raccord
Ø Fil supplémentaire	0,8 mm - 1 mm

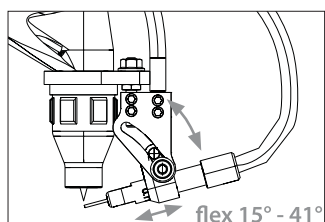
TIG 260 GRIP WD CW U/D HFL



- Torche de soudage refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid séparée
- Alimentation en fil intégrée dans la manette

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage TIG, fil froid, montée/descente	3,0	1	094-500167-10203 094-500167-10200
	4,0		

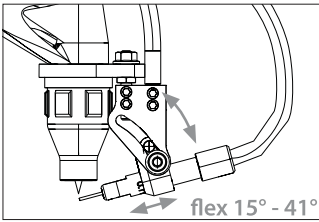
TIG 260 GRIP WD HW U/D HFL



- Torche de soudage TIG refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid et chaud séparée
- Alimentation en fil intégrée dans la manette

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage TIG, fil chaud/froid, montée/descente	3,0	1	094-500169-10203 094-500169-10200
	4,0		

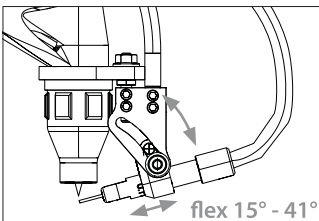
TIG 260 GRIP WD CW WO U/D HFL



- Torche de soudage refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid séparée
- Grâce à l'avance de fil externe, idéalement adapté au soudage de fils particulièrement tendres ou durs

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage TIG, fil froid, montée/descente	3,0	1	094-500168-10203
	4,0		094-500168-10200

TIG 260 GRIP WD HW WO U/D HFL



- Torche de soudage TIG refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid et chaud séparée
- Grâce à l'avance de fil externe, idéalement adapté au soudage de fils particulièrement tendres ou durs

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage TIG, fil chaud/froid, montée/descente	3,0	1	094-500170-10203
	4,0		094-500170-10200

TIG450 GRIP

„Consommables TIG450 GRIP“ à page 27

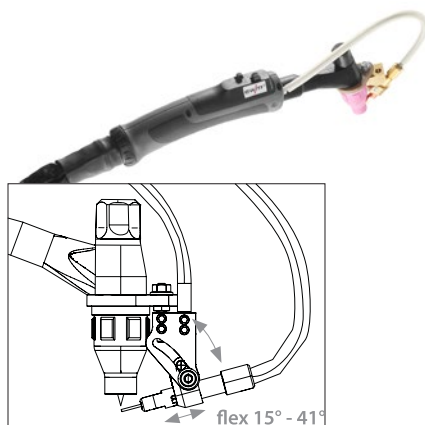
- Réglage de la quantité d'avance de fil pendant le soudage
- Manette GRIP ergonomique permettant une prise en main et une ergonomie excellentes
- Gaine spiralée / gaine téflon carbone échangeables
- Alimentation en fil tournante sur 270° et échangeable
- Excellent blindage HF



Équipement en usine :

- Diffuseur, Multilayer : Ø 3,2 mm
- Buse de gaz : Ø 10 mm, taille 6
- Électrode de tungstène E3 (mauve) : Ø 3,2 mm
- Bouchon de torche « court »

TIG 450 GRIP WD CW U/D HFL

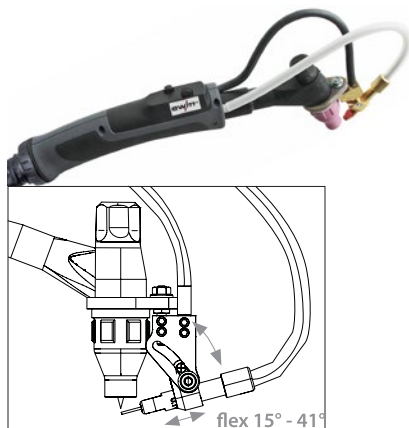


- Torche de soudage refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid séparée
- Alimentation en fil intégrée dans la manette

Facteur de marche DC-	400 A / 100 %
Facteur de marche AC	280 A / 100 %

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage TIG, fil froid, montée/descente	3,0	1	094-500094-10203
	4,0		

TIG 450 GRIP WD HW U/D HFL

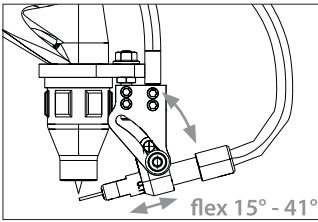


- Torche de soudage TIG refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid et chaud séparée
- Alimentation en fil et câble de courant pour fil chaud intégrés dans la manette

Facteur de marche DC-	400 A / 100 %
Facteur de marche AC	280 A / 100 %

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage TIG, fil chaud, montée/descente	3,0	1	094-500098-10203
	4,0		

TIG 450 GRIP WD CW WO U/D HFL

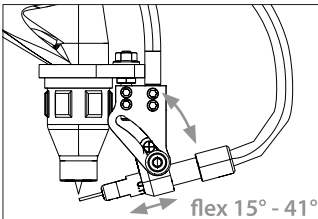


- Torche de soudage refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid séparée
- Grâce à l'avance de fil externe, idéalement adapté au soudage de fils particulièrement tendres ou durs

Facteur de marche DC-	400 A / 100 %
Facteur de marche AC	280 A / 100 %
Plage de serrage de l'électrode	1,6 mm - 3,2 mm
Ø Fil supplémentaire	0,8 mm - 1,6 mm

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m	Pce	
Torche de soudage TIG, fil froid, montée/descente	3,0	1	094-500157-10203
	4,0		094-500157-10200

TIG 450 GRIP WD HW WO U/D HFL

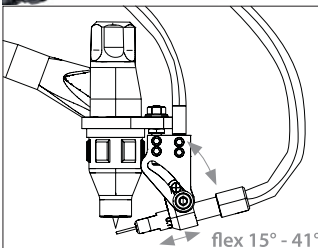


- Torche de soudage TIG refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid et chaud séparée
- Grâce à l'avance de fil externe, idéalement adapté au soudage de fils particulièrement tendres ou durs

Facteur de marche DC-	400 A / 100 %
Facteur de marche AC	280 A / 100 %
Plage de serrage de l'électrode	1,6 mm - 3,2 mm
Ø Fil supplémentaire	0,8 mm - 1,6 mm

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m	Pce	
Torche de soudage TIG, fil chaud, montée/descente	3,0	1	094-500158-10203
	4,0		094-500158-10200

TIG 450 GRIP compact WD HW U/D HFL



- Torche de soudage TIG refroidie à l'eau avec avance fil chaud séparée
- Convient particulièrement au soudage joint étroit grâce à son design très compact
- Alimentation en fil et câble de courant pour fil chaud intégrés dans la manette

Plage de serrage de l'électrode	1,6 mm - 3,2 mm
Ø Fil supplémentaire	0,8 mm - 1,6 mm

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m	Pce	
Torche de soudage TIG, fil chaud, montée/descente	4,0	1	094-500097-11200
	3,0		094-500097-11203

TIG-SR 18 GRIP

„Consommables TIG-SR 18 GRIP“ à page 28

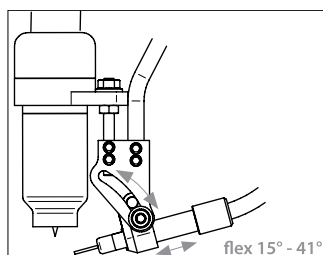
- Réglage de la quantité d'avance de fil pendant le soudage
- Pièce d'usure SR compatible
- Manette GRIP ergonomique permettant une prise en main et une ergonomie excellentes
- Gaine spiralée / gaine téflon carbone échangeables
- Alimentation en fil tournante sur 270° et échangeable
- Excellent blindage HF



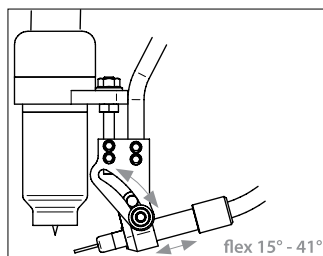
Équipement en usine :

- Buse de gaz : Ø 6,5 mm, taille 4
- Carter du manchon de serrage avec diffuseur : Ø 3,2 mm
- Manchon de serrage : Ø 3,2 mm
- Électrode de tungstène E3 (mauve) : Ø 3,2 mm
- Bouchon de torche « court »

TIG-SR 18 GRIP WD CW U/D HFL



TIG-SR 18 GRIP WD HW U/D HFL



Facteur de marche DC-	300 A / 100 %
Facteur de marche AC	210 A / 100 %
Plage de serrage de l'électrode	1 mm - 4 mm
Raccordement de la torche	Non central 35 mm ² (Ø mandrin 13 mm ²)
Raccordement de la ligne pilote	Fiche Burndy, 12 broches
Conduite de gaz de protection	G 1/4" RH, écrou-raccord
Ø Fil supplémentaire	0,8 mm - 1,6 mm

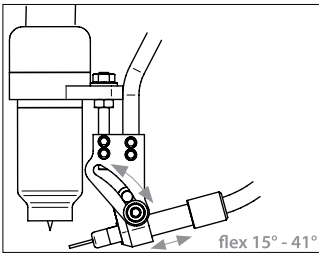
- Torche de soudage refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid séparée
- Alimentation en fil intégrée dans la manette

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage TIG, fil froid, montée/descente	3,0	1	094-500102-10203 094-500102-10200
	4,0		

- Torche de soudage TIG refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid et chaud séparée
- Alimentation en fil et câble de courant pour fil chaud intégrés dans la manette

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage TIG, fil chaud, montée/descente	3,0	1	094-500106-10203 094-500106-10200
	4,0		

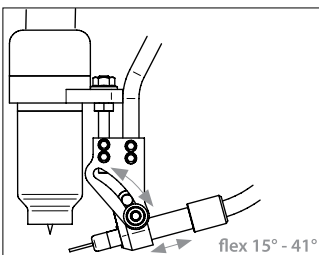
TIG-SR 18 GRIP WD CW WO U/D HFL



- Torche de soudage refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid séparée
- Grâce à l'avance de fil externe, idéalement adapté au soudage de fils particulièrement tendres ou durs

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m	Pce	
Torche de soudage TIG, fil froid, montée/descente	3,0	1	094-500165-10203 094-500165-10200
	4,0		

TIG-SR 18 GRIP WD HW WO U/D HFL



- Torche de soudage TIG refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid et chaud séparée
- Grâce à l'avance de fil externe, idéalement adapté au soudage de fils particulièrement tendres ou durs

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m	Pce	
Torche de soudage TIG, fil chaud, montée/descente	3,0	1	094-500171-10203 094-500171-10200
	4,0		

comfyTig

„Consommables comfyTig“ à page 29

- Période d'adaptation minimale en cas de passage du soudage MIG/MAG au soudage à fil froid ou à fil chaud
- Compatible avec les pièces d'usure de TIG-SR 18 SC
- Gaine spiralée / gaine téflon carbone échangeables
- Alimentation en fil tournante sur 270° et échangeable
- Excellent blindage HF



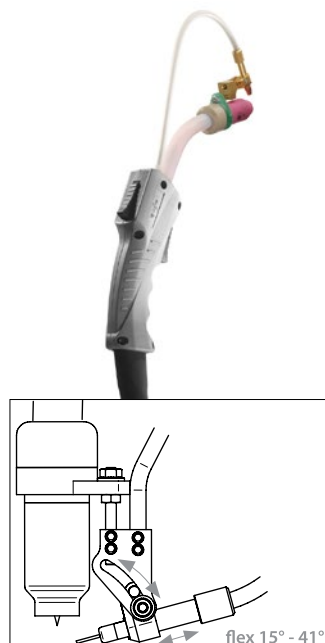
Équipement en usine :

- Buse de gaz : Ø 12,5 mm, taille 8
- Carter du manchon de serrage avec diffuseur : Ø 3,2 mm
- Manchon de serrage : Ø 3,2 mm
- Électrode de tungstène E3 (mauve) : Ø 3,2 mm

Facteur de marche DC-	300 A / 100 %
Facteur de marche AC	210 A / 100 %
Plage de serrage de l'électrode	1 mm - 4 mm
Raccordement de la torche	Non central 35 mm ² (Ø mandrin 13 mm ²)
Raccordement de la ligne pilote	Fiche Burndy, 12 broches
Conduite de gaz de protection	G 1/4" RH, écrou-raccord
Ø Fil supplémentaire	0,8 mm - 1,6 mm

comfyTig 18-1 CW

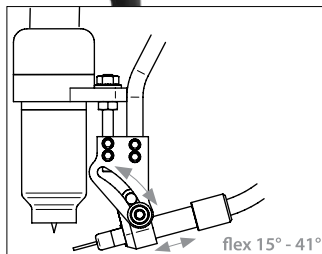
- Torche de soudage refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid séparée
- Alimentation en fil intégrée dans la manette



Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage TIG, fil froid, montée/descente	3,0	1	094-500145-00603
	4,0		094-500145-00600

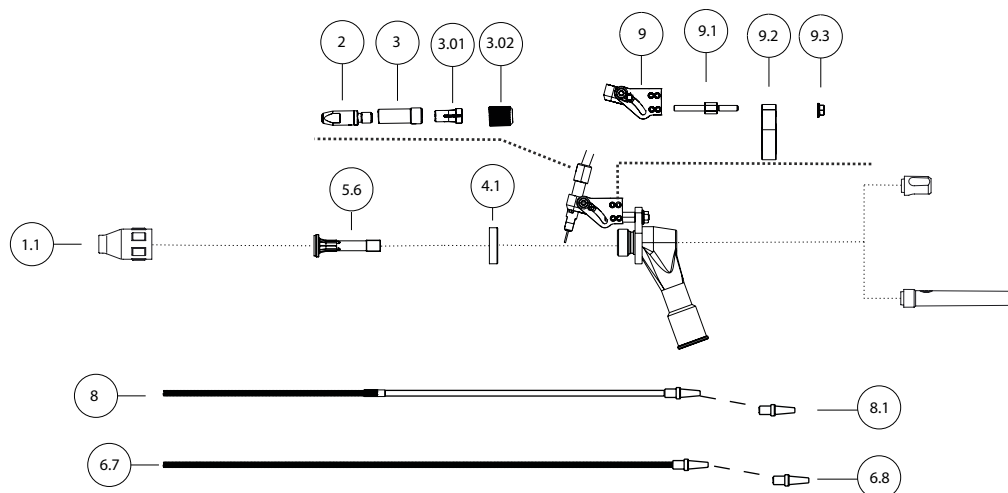
comfyTig 18-1 HW

- Torche de soudage TIG refroidie à l'eau avec alimentation en fil froid et chaud séparée
- Alimentation en fil et câble de courant pour fil chaud intégrés dans la manette



Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m	Pce	
Torche de soudage TIG, fil chaud, montée/	3,0	1	094-500149-00603
descente	4,0		094-500149-00600

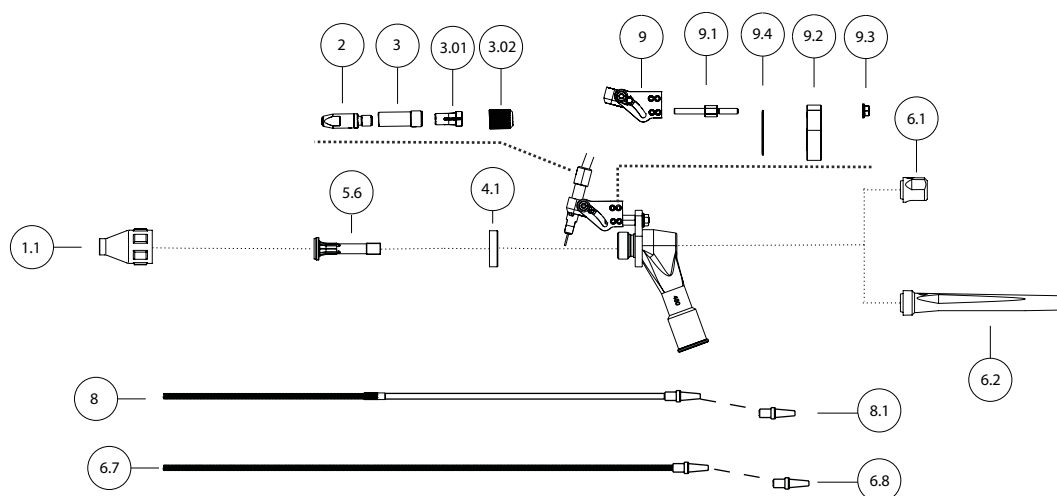
Consommables TIG260 GRIP



► Les pièces d'usure représentées montrent seulement l'équipement standard « Support flexible court ». Vous trouverez d'autres versions, telles que « Support flexible long », « Mini », angles d'alimentation fixes ou équipement avec buses de gaz Jumbo dans notre catalogue de pièces de rechange.

Pos.	Désignation	Taille	Ø de l'électrode mm	Ø buse mm	Ø fil mm	Longueur mm	UE Pce	Référence
1.1	Buse de gaz	4	-	6.5	-	26	10	094-012672-00000
1.1	Buse de gaz	6	-	8	-	26	10	094-012405-00000
1.1	Buse de gaz	8	-	10	-	26	10	094-011756-00000
1.1	Buse de gaz	10	-	11.5	-	26	10	094-011980-00000
1.2	Buse de gaz	6	-	6.5	-	36	10	094-012673-00000
1.2	Buse de gaz	7	-	8	-	36	10	094-012674-00000
1.2	Buse de gaz	8	-	10	-	36	10	094-011982-00000
1.2	Buse de gaz	10	-	11.5	-	36	10	094-011757-00000
2	Tube contact	-	-	-	0.8	28	10	094-013071-00000
2	Tube contact	-	-	-	0.9	28	10	094-013122-00000
2	Tube contact	-	-	-	1	28	10	094-013072-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	0.8	28	10	094-016105-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	0.9	28	10	094-016106-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	1	28	10	094-016107-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	1.2	28	10	094-016108-00000
3.02	Ecrou-raccord	-	-	-	-	-	10	094-009034-00002
4.1	Isolant	Standard	-	-	-	-	10	094-011979-00000
5.6	Diffuseur, Multilayer	-	1.6	-	-	35.5	1	394-002357-00000
5.6	Diffuseur, Multilayer	-	2.4	-	-	35.5	5	394-002038-00000
5.6	Diffuseur, Multilayer	-	3.2	-	-	35.5	5	394-002358-00000
6.1	Bouchon de torche	court	-	-	-	-	5	094-011752-00000
6.2	Bouchon de torche	Moyen	-	-	-	-	5	094-011753-00000
9	Support flexible (15-41°)	-	-	-	-	-	1	094-019613-00000
9.1	Écrou fileté	-	-	-	-	-	1	094-019543-00000
9.2	Plaque de maintien	-	-	-	-	-	1	094-021998-00000
9.3	Écrou à six pans	-	-	-	-	-	20	074-000071-00000

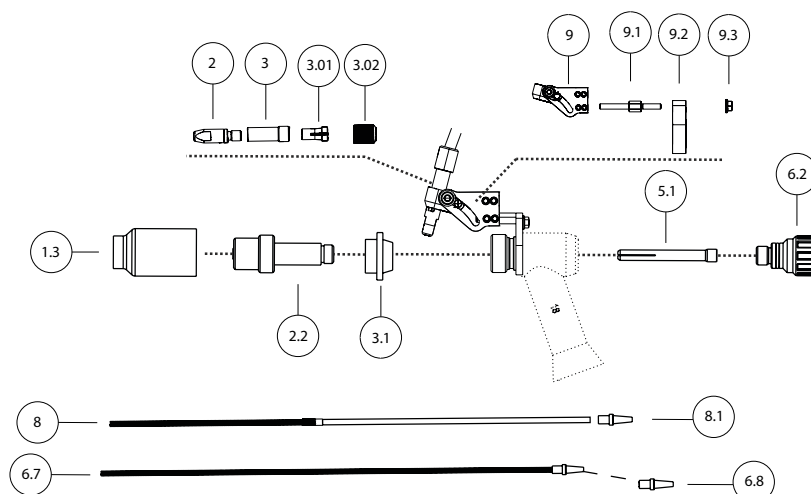
Consommables TIG450 GRIP



► Les pièces d'usure représentées montrent seulement l'équipement standard « Support flexible court ». Vous trouverez d'autres versions, telles que « Support flexible long », « Mini », angles d'alimentation fixes ou équipement avec buses de gaz Jumbo dans notre catalogue de pièces de rechange.

Pos.	Désignation	Taille	Ø de l'électrode mm	Ø buse mm	Ø fil mm	Longueur mm	UE Pce	Référence
1.1	Buse de gaz	5	-	7.5	-	37	10	094-009646-00000
1.1	Buse de gaz	6	-	10	-	37	10	094-009647-00000
1.1	Buse de gaz	8	-	13	-	37	10	094-009648-00000
1.1	Buse de gaz	10	-	15	-	37	10	094-009649-00000
2	Tube contact	-	-	-	0.8	28	10	094-013071-00000
2	Tube contact	-	-	-	0.9	28	10	094-013122-00000
2	Tube contact	-	-	-	1	28	10	094-013072-00000
2	Tube contact	-	-	-	1.2	28	10	094-014317-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	0.8	28	10	094-016105-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	0.9	28	10	094-016106-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	1	28	10	094-016107-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	1.2	28	10	094-016108-00000
3	Douille de raccordement	-	-	-	-	-	2	094-019544-00000
3.02	Ecrou-raccord	-	-	-	-	-	10	094-009034-00002
4.1	Isolant	Standard	-	-	-	-	10	094-011759-00000
5.6	Diffuseur, Multilayer	-	1.6	-	-	51	1	094-023018-00000
5.6	Diffuseur, Multilayer	-	2.4	-	-	51	5	094-004969-00000
5.6	Diffuseur, Multilayer	-	3.2	-	-	51	5	094-006255-00000
6.1	Bouchon de torche	court	-	-	-	-	5	094-010723-00000
6.2	Bouchon de torche	long	-	-	-	-	5	094-010601-00000
9	Support flexible (15-41°)	-	-	-	-	-	1	094-019613-00000
9.1	Écrou fileté	-	-	-	-	-	1	094-019543-00000
9.2	Fixation de torche, fil d'apport	-	-	-	-	-	1	094-017907-00002
9.3	Ecrou à six pans	-	-	-	-	-	20	074-000071-00000
9.4	Bague d'étanchéité	-	-	-	-	-	10	094-019391-00000

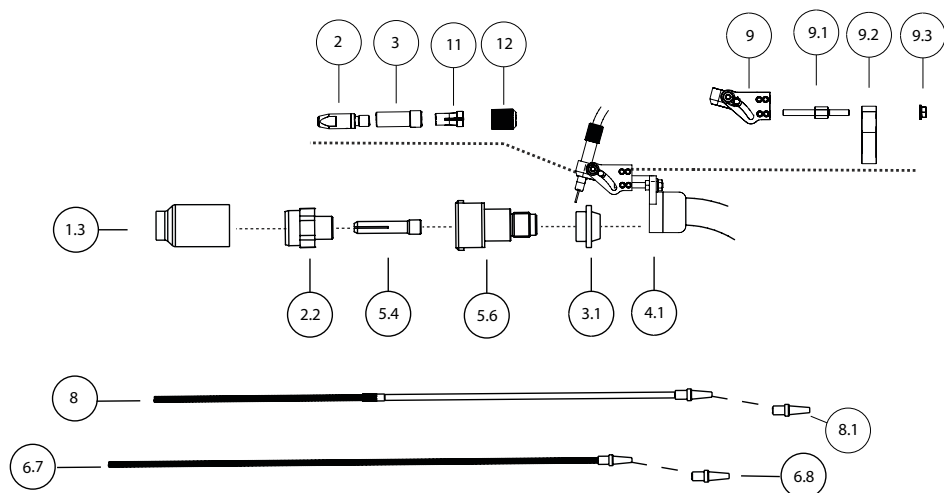
Consommables TIG-SR 18 GRIP



► Les pièces d'usure représentées montrent seulement l'équipement standard « Support flexible court ». Vous trouverez d'autres versions, telles que « Support flexible long », « Mini », angles d'alimentation fixes ou équipement avec buses de gaz Jumbo dans notre catalogue de pièces de rechange.

Pos.	Désignation	Taille	Ø de l'électrode mm	Ø buse mm	Ø fil mm	Longueur mm	UE Pce	Référence
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	4	-	6.5	-	42	10	094-001320-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	5	-	8	-	42	10	094-001321-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	6	-	9.5	-	42	10	094-001322-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	7	-	11	-	42	10	094-001195-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	8	-	12.5	-	42	10	094-001196-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	12	-	19.5	-	42	10	094-001323-00000
2	Tube contact	-	-	-	0.8	28	10	094-013071-00000
2	Tube contact	-	-	-	0.9	28	10	094-013122-00000
2	Tube contact	-	-	-	1	28	10	094-013072-00000
2	Tube contact	-	-	-	1.2	28	10	094-014317-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	0.8	28	10	094-016105-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	0.9	28	10	094-016106-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	1	28	10	094-016107-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	1.2	28	10	094-016108-00000
2.2	Carter de manchon de serrage avec diffuseur	-	1.6	-	-	-	10	094-001325-00000
2.2	Carter de manchon de serrage avec diffuseur	-	2 - 2.4	-	-	-	10	094-001192-00000
2.2	Carter de manchon de serrage avec diffuseur	-	3.2	-	-	-	10	094-001193-00000
2.2	Carter de manchon de serrage avec diffuseur	-	4	-	-	-	10	094-001326-00000
3	Douille de raccordement	-	-	-	-	-	2	094-019544-00000
3.02	Ecrou-raccord	-	-	-	-	-	10	094-009034-00002
3.1	Adaptateur	XL	-	-	-	-	10	094-001194-00000
5.1	Manchon de serrage	-	4	-	-	50	10	094-001312-00000
5.1	Manchon de serrage	-	1.6	-	-	50	10	094-000931-00000
5.1	Manchon de serrage	-	2.4	-	-	50	10	094-000932-00000
5.1	Manchon de serrage	-	3.2	-	-	50	10	094-000935-00000
6.2	Bouchon de torche	court	-	-	-	-	10	094-001120-00000
9	Support flexible (15-41°)	-	-	-	-	-	1	094-019613-00000
9.1	Écrou fileté	-	-	-	-	-	1	094-019547-00000
9.2	Support pour dévidage	-	-	-	-	-	1	094-019481-00001
9.3	Écrou à six pans	-	-	-	-	-	20	074-000071-00000

Consommables comfyTig



► Les pièces d'usure représentées montrent seulement l'équipement standard « Support flexible court ». Vous trouverez d'autres versions, telles que « Support flexible long », « Mini », angles d'alimentation fixes ou équipement avec buses de gaz Jumbo dans notre catalogue de pièces de rechange.

Pos.	Désignation	Taille	Ø de l'électrode mm	Ø buse mm	Ø fil mm	Longueur mm	UE Pce	Référence
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	4	-	6.5	-	42	10	094-001320-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	5	-	8	-	42	10	094-001321-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	6	-	9.5	-	42	10	094-001322-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	7	-	11	-	42	10	094-001195-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	8	-	12.5	-	42	10	094-001196-00000
1.3	Buse de gaz pour diffuseur	12	-	19.5	-	42	10	094-001323-00000
2	Tube contact	-	-	-	0.8	28	10	094-013071-00000
2	Tube contact	-	-	-	0.9	28	10	094-013122-00000
2	Tube contact	-	-	-	1	28	10	094-013072-00000
2	Tube contact	-	-	-	1.2	28	10	094-014317-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	0.8	28	10	094-016105-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	0.9	28	10	094-016106-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	1	28	10	094-016107-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	-	-	-	1.2	28	10	094-016108-00000
2.2	Carter de manchon de serrage avec diffuseur	-	1.6	-	-	-	10	094-012698-00000
2.2	Carter de manchon de serrage avec diffuseur	-	2.4	-	-	-	10	094-012699-00000
2.2	Carter de manchon de serrage avec diffuseur	-	3.2	-	-	-	10	094-001362-00000
2.2	Carter de manchon de serrage avec diffuseur	-	4	-	-	-	1	094-001363-00000
3	Douille de raccordement	-	-	-	-	-	2	094-019544-00000
3.02	Ecrou-raccord	-	-	-	-	-	10	094-009034-00002
3.1	Adaptateur	XL	-	-	-	-	10	094-001194-00000
4.1	Joint torique	-	-	-	-	-	10	094-008422-00000
5.4	Manchon de serrage	-	1.6	-	-	29.5	10	094-017284-00000
5.4	Manchon de serrage	-	2.4	-	-	29.5	10	094-017285-00000
5.4	Manchon de serrage	-	3.2	-	-	29.5	10	094-019288-00000
5.6	Fixation du carter du porte-électrodes	-	-	-	-	-	1	094-021094-00001
9	Support flexible (15-41°)	-	-	-	-	-	1	094-019613-00000
9.1	Écrou fileté	-	-	-	-	-	1	094-019169-00001
9.2	Plaque de maintien	-	-	-	-	-	1	094-020666-00000
9.3	Ecrou à six pans	-	-	-	-	-	20	074-000071-00000

Exemples de configuration tigSpeed

Soudage de l'acier, de l'acier inoxydable ou du titane

- Tetrax 401 DC Comfort 2.0 puls
- tigSpeed oscillation drive hotwire
- Torche de soudage TIG 450 HW avec dévidage du fil placé à l'intérieur, support flexible court

Type	Désignation	Réf.
Tetrax 401 DC Comfort 2.0 puls	Générateur de soudage TIG DC, portable, modulaire, central, prise de raccordement 5 broches	090-000247-00502
TIGSPEED OSCILLATION DRIVE 45 HOTWIRE	Dévidoir TIG à fréquence d'impulsions réglable et préchauffage du fil	090-000180-00502
TIG 450 GRIP WD HW U/D 3M	Torche de soudage TIG, fil chaud/froid, montée/descente	094-500098-10203
TIGSPEED 95QMM W AW 5POL 5M	Faisceau intermédiaire, refroidi à l'eau, fil d'apport, avec décharge de traction	094-019139-00005
WK70mm ² 450A/60% 4m/Z	Câble pince de masse avec serre-joints	092-000013-00000
GH 2 x 1/4" 2 m	Tuyau de gaz	094-000010-00001
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Détendeur pour bouteille avec manomètre	394-002910-00030
KF 23E-10, -10	Liquide de refroidissement (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
OW CEE 32A	Option en usine connecteur réseau, montage compris	092-008215-00000
KOS26	Configuration propre au client avec montage pour installations décompactes	092-002685-00001
KOS27	Mise en service d'1 heure	KOS-V00027-00000

Soudage de tube d'acier, d'acier inoxydable ou de titane

- Tetrax 300 DC Smart 2.0 puls
- cool41 U31
- Trolley 55-5 / 55-6
- tigSpeed oscillation drive hotwire
- Torche de soudage TIG 260 HW avec dévidage du fil placé à l'intérieur, support flexible long

Type	Désignation	Réf.
Tetrax 300 DC Smart 2.0 puls 5P TM	Générateur de soudage TIG DC, portable, modulaire, central, prise de raccordement 5 broches	090-000244-00502
TIGSPEED OSCILLATION DRIVE 45 HOTWIRE	Dévidoir TIG à fréquence d'impulsions réglable et préchauffage du fil	090-000180-00502
TIG 260 WD HW FL. 3M	Torche de soudage TIG, fil chaud/froid, montée/descente	094-500169-10203
TIGSPEED 95QMM W AW 5POL 5M	Faisceau intermédiaire, refroidi à l'eau, fil d'apport, avec décharge de traction	094-019139-00005
cool41 U31	Module de refroidissement à pompe centrifuge	090-008600-00502
Trolley 55-5*	Chariot de transport pour source de courant, 1 module, bouteille de gaz de protection de 10 l - 50 l	090-008632-00000
ON TR TROLLEY 55-5	Traverse et support pour dévidoir	092-002700-00000
FH CPL (-20)-41 AR	Support flexible, long	094-021238-00000
WK50mm ² 350A/60% 4m/K	Câble pince de masse avec borne	092-000003-00000
GH 2 x 1/4" 2 m	Tuyau de gaz	094-000010-00001
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Détendeur pour bouteille avec manomètre	394-002910-00030
KF 23E-10, -10	Liquide de refroidissement (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
OW CEE 32A	Option en usine connecteur réseau, montage compris	092-008215-00000
KOS26	Configuration propre au client avec montage pour installations décompactes	092-002685-00001
KOS27	Mise en service d'1 heure	KOS-V00027-00000

* alternative Trolley 55-6

Soudage de fils fourrés

- Tetrax 351 Smart 2.0 DC
- tigSpeed continuous drive coldwire
- Torche de soudage TIG 450 CW avec dévidage du fil placé à l'extérieur, support flexible court

Type	Désignation	Réf.
Tetrax 351 Smart 2.0 DC	Générateur de soudage TIG DC, mobile, refroidi à l'eau, non central	090-000253-00502
tigSpeed continuous drive 45 coldwire	Dévidoir TIG	090-000237-00502
TIG 450 GRIP WD CW WO U/D HFL 12P 4M FLEX.	Torche de soudage TIG, fil froid, montée/descente	094-500157-10200
TIGSPEED 95QMM W AW 5POL 5M	Faisceau intermédiaire, refroidi à l'eau, fil d'apport, avec décharge de traction	094-019139-00005
URUE ROE 2DR4R 1.0/1.2+1.4/1.6 SF	Kit de conversion, 37 mm, 4 galets moteur pour fil fourré	092-000411-00000
LPA COMBI 2.0MM X 4.0MM 4.5M	Gaine fil combinée, PA	092-018706-00004
WK70mm ² 450A/60% 4m/Z	Câble pince de masse avec serre-joints	092-000013-00000
GH 2 x 1/4" 2 m	Tuyau de gaz	094-000010-00001
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Détendeur pour bouteille avec manomètre	394-002910-00030
KF 23E-10, -10	Liquide de refroidissement (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
OW CEE 32A	Option en usine connecteur réseau, montage compris	092-008215-00000
KOS26	Configuration propre au client avec montage pour installations décompactes	092-002685-00001
KOS27	Mise en service d'1 heure	KOS-V00027-00000

Soudage de l'aluminium

- Tetrax 351 Comfort 2.0 AC/DC
- tigSpeed continuous drive coldwire
- Torche de soudage TIG 450 CW avec dévidage du fil placé à l'extérieur, support flexible court

Type	Désignation	Réf.
Tetrax 351 Comfort 2.0 AC/DC	Générateur de soudage TIG AC/DC, mobile, refroidi à l'eau, non central	090-000250-00502
tigSpeed continuous drive 45 coldwire	Dévidoir TIG	090-000237-00502
TIG 450 GRIP WD CW WO U/D HFL 12P 4M FLEX.	Torche de soudage TIG, fil froid, montée/descente	094-500157-10200
TIGSPEED 95QMM W AW 5POL 5M	Faisceau intermédiaire, refroidi à l'eau, fil d'apport, avec décharge de traction	094-019139-00005
URUE AL 4ZR4R 1.0+1.2 SF	Kit de conversion, 37 mm, 4 galets moteur pour aluminium	092-002266-00000
LPA COMBI 2.0MM X 4.0MM 4.5M	Gaine fil combinée, PA	092-018706-00004
CTAL E-CU M6X28MM D=1.2MM	Tube contact, soudage de l'aluminium	094-016108-00000
WK70mm ² 450A/60% 4m/Z	Câble pince de masse avec serre-joints	092-000013-00000
GH 2 x 1/4" 2 m	Tuyau de gaz	094-000010-00001
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Détendeur pour bouteille avec manomètre	394-002910-00030
KF 23E-10, -10	Liquide de refroidissement (-10 °C), 9,3 l	094-000530-00000
OW CEE 32A	Option en usine connecteur réseau, montage compris	092-008215-00000
KOS26	Configuration propre au client avec montage pour installations décompactes	092-002685-00001
KOS27	Mise en service d'1 heure	KOS-V00027-00000

Vous trouverez des métaux d'apport adaptés à votre application spécifique dans notre boutique en ligne sous : www.ewm-group.com/de/produkte/schweisszusatzwerkstoffe

Torche de soudage mécanisée

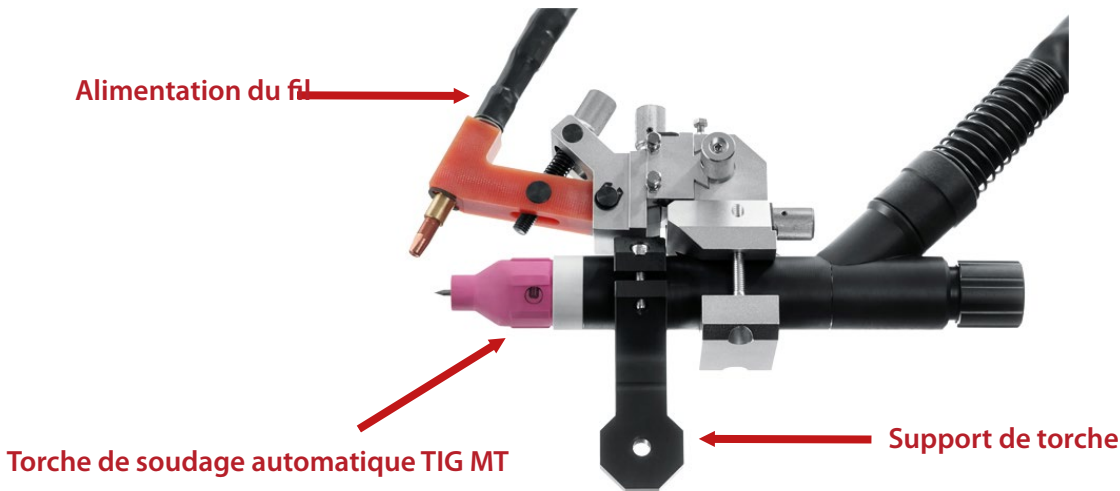
Soudage mécanisé tigSpeed

Pour les productions totalement automatisées et mécanisées

Le système tigSpeed d'EWM peut être utilisé sans difficulté avec les torches de soudage automatiques TIG courantes. Pour les installations, il vous faut uniquement l'alimentation de fil correspondante.

Vous pouvez exploiter le système tigSpeed aussi bien pour les productions partiellement automatisées que pour la production mécanisée de différents composants.

Montage très simple de trois composants seulement



„Consommables“ à page 34

TIG-MT 500W



- Torche de soudage automatique TIG, refroidie eau
- Longévité élevée grâce à une dispersion thermique optimale avec des dimensions réduites au maximum
- Faisceau à sortie latérale sans risque de pliage
- Électrode de tungstène réglable par l'arrière
- Équipement en usine :
 - Diffuseur : Ø 3,2 mm
 - Buse de gaz : Ø 12,5 mm, taille 12

Facteur de marche DC-	500 A / 100 %
Facteur de marche AC	350 A / 100 %
Ø de l'électrode	1,6 mm - 4 mm
Plage de serrage	35

Désignation	Longueur du faisceau	UE	Référence
	m		
Torche de soudage automatique TIG, refroidie à l'eau	3,0	1	094-013706-00003 094-013706-00000
	4,0		

Support de torche



Modèle	adapté pour ABITIG-MT 200G / 500W
Plage de serrage	35

Désignation	Référence
Support de torche adapté pour ABITIG 200G / 500W	094-013868-00000

CW SUPPORT



- Alimentation en fil pour applications fil froid automatiques (TIG/plasma)
- Axes XYZ ainsi qu'un angle de réglage blocable et ajustable à l'infini
- Construction isolée (blindé H.F.)
- Adapté aux torches de soudage automatiques TIG MT
- Plage de serrage de 18 mm à 35 mm
- **Réglable sur quatre axes :**
- Haut/bas
- Avant/arrière
- Gauche/droite
- Angle

Désignation	Longueur du faisceau m	Utilisation	Référence
Support 4 axes, fil froid, construction isolée, pour Tetrix drive 4L/tigSpeed drive 45	1,5	Acier	094-020614-02015
	3,0		094-020614-02030
	4,0		094-020614-02040
	1,5	Aluminium	094-020614-02215
	3,0		094-020614-02230
	4,0		094-020614-02240
	1,5	Chrome-nickel	094-020614-02115
	3,0		094-020614-02130
	4,0		094-020614-02140

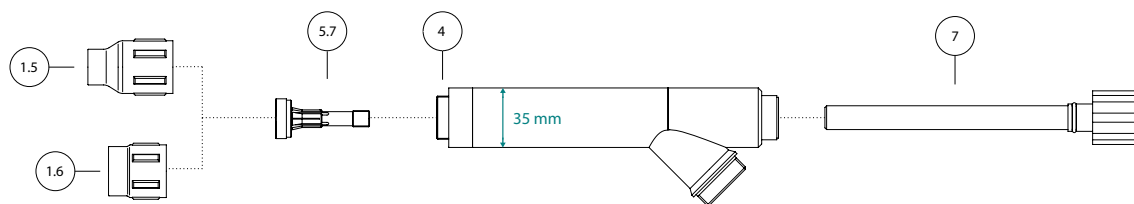
HW SUPPORT



- Alimentation en fil pour applications fil chaud automatiques (TIG/plasma)
- Axes XYZ ainsi qu'un angle de réglage blocable et ajustable à l'infini
- Construction isolée (blindé H.F.)
- Adapté aux torches de soudage automatiques TIG MT
- Plage de serrage de 18 mm à 35 mm
- **Réglable sur quatre axes :**
- Haut/bas
- Avant/arrière
- Gauche/droite
- Angle

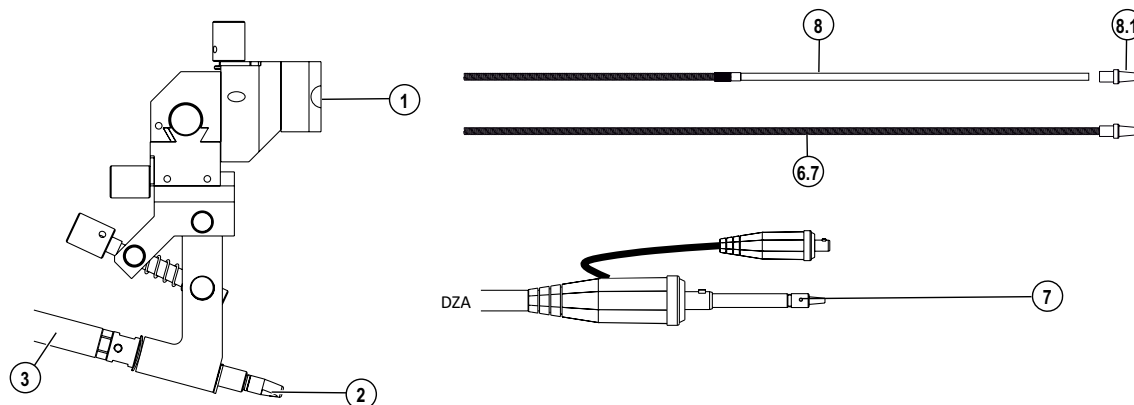
Désignation	Longueur du faisceau m	Utilisation	Référence
Support 4 axes, fil chaud, construction isolée, pour Tetrix drive 4L/tigSpeed drive 45	1,5	Acier	094-020614-12015
	3,0		094-020614-12030
	4,0		094-020614-12040
	1,5	Aluminium	094-020614-12215
	3,0		094-020614-12230
	4,0		094-020614-12240
	1,5	Chrome-nickel	094-020614-12115
	3,0		094-020614-12130
	4,0		094-020614-12140

Consommables



Pos.	Désignation	Taille	Ø de l'électrode mm	Ø buse mm	Longueur mm	Matériau	UE	Référence
1.5	Buse de gaz pour diffuseur, JUMBO	12	-	12.5	50	Céramique	10	094-009663-00000
1.5	Buse de gaz pour diffuseur, JUMBO	16	-	16	50	Céramique	10	094-009664-00000
1.5	Buse de gaz pour diffuseur, JUMBO	20	-	19.5	50	Céramique	10	094-009665-00000
1.6	Buse de gaz pour diffuseur, JUMBO	24	-	24	34	Céramique	10	094-011999-00000
4	Isolant	-	-	-	-	-	1	094-017229-00000
5.7	Diffuseur	-	1.6	-	-	-	1	094-017223-00000
5.7	Diffuseur	-	2.4	-	-	-	1	094-017225-00000
5.7	Diffuseur	-	3.2	-	-	-	1	094-017226-00000
5.7	Diffuseur	-	4	-	-	-	1	094-017227-00000
7	Tube de guidage	-	-	-	-	-	1	094-017217-00000

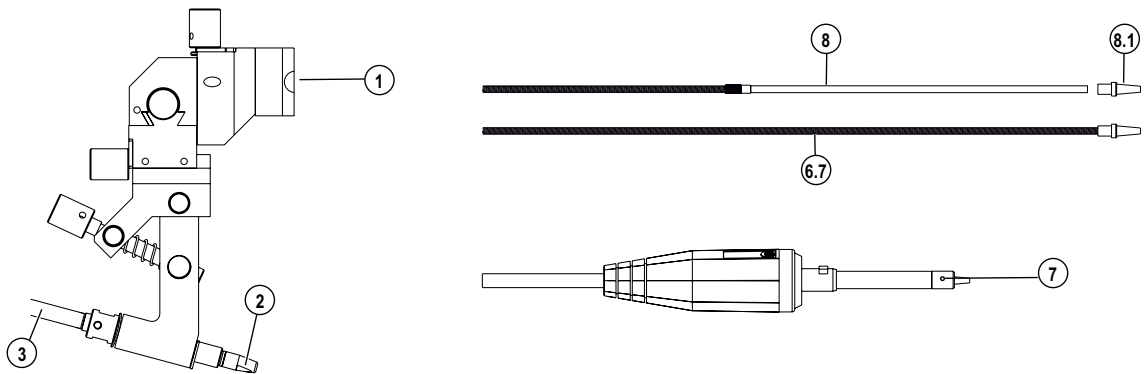
Consommables HW SUPPORT



► L'alimentation en fil doit être commandée en adéquation avec l'entraînement dérouleur utilisé !

Pos.	Désignation	Ø fil mm	Filetage	Longueur	Matériau	UE	Référence
-	Flexible de protection à la chaleur	-	-	-	-	-	094-021163-00000
1	Support 4 axes, construction isolée	-	-	-	-	1	092-007868-00000
2	Tube contact	0.8	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013535-00001
2	Tube contact	0.9	M7	30 mm	CuCrZr		094-013536-00001
2	Tube contact	1	M7	30 mm	CuCrZr	1	094-013537-00001
2	Tube contact	1.2	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013538-00001
2	Buse de contact, soudage aluminium	0.8	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013550-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	0.9	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013551-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	1	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013552-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	1.2	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013553-00000
3	Câble coaxial	-	-	1.5 m	-	1	094-016625-00015
3	Câble coaxial	-	-	3 m	-	1	094-016625-00000
3	Câble coaxial	-	-	4 m	-	1	094-016625-00004
7	Ecrou-raccord	-	-	-	-	10	094-015563-00002

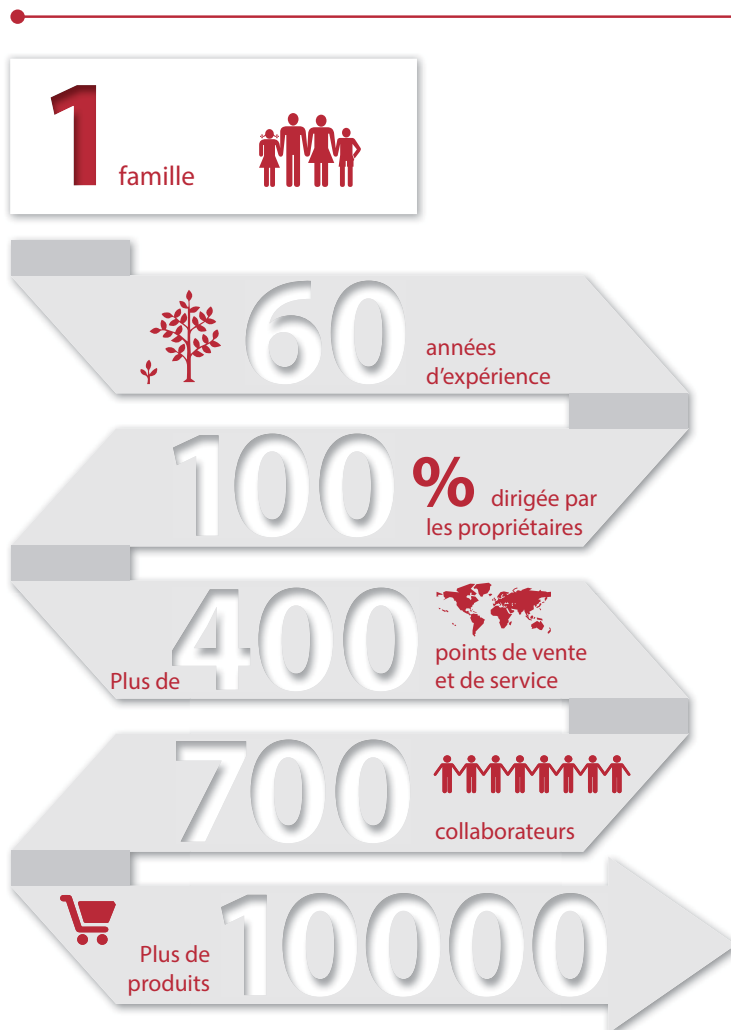
Consommables CW SUPPORT



► L'alimentation en fil doit être commandée en adéquation avec l'entraînement dérouleur utilisé !

Pos.	Désignation	Ø fil mm	Filetage	Longueur	Matériau	UE	Référence
1	Support 4 axes, construction isolée	-	-	-	-	1	092-007868-00000
2	Tube contact	0.8	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013535-00001
2	Tube contact	0.9	M7	30 mm	CuCrZr		094-013536-00001
2	Tube contact	1	M7	30 mm	CuCrZr	1	094-013537-00001
2	Tube contact	1.2	M7	30 mm	CuCrZr	10	094-013538-00001
2	Buse de contact, soudage aluminium	0.8	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013550-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	0.9	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013551-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	1	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013552-00000
2	Buse de contact, soudage aluminium	1.2	M7	30 mm	E-Cu	10	094-013553-00000
3	Tuyau de transport de fil	-	-	1 m	-	50	094-017104-00000
7	Ecrou-raccord	-	-	-	-	10	094-015563-00002

Vous souhaitez en savoir plus ? Appelez-nous ou envoyez-nous un courriel ! Nous sommes volontiers à votre service.
Tél. : +49 02680 181-0 | www.ewm-group.com/kontakt



La qualité made in Allemagne

EWM AG est le plus grand fabricant allemand de technologie de soudage à l'arc et l'un des plus importants fournisseurs et facteurs technologiques sur le plan mondial.

Avec des solutions d'avenir complètes et des solutions durables pour les clients industriels et le secteur artisanal ainsi qu'une grande dose de passion, l'entreprise familiale de Mündersbach met depuis plus de 60 ans sa devise en œuvre « **WE ARE WELDING** ».

1 Partenaire pour toute la technique de soudage 

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach
Tél.: +49 2680 181-0 | Fax : -244
www.ewm-group.com
info@ewm-group.com

Site France

Zone de Chatenay | 7 rue des messagers
37210 Rochecorbon
Tél.: +33(0)2 42 06 02 45
www.ewm-group.com/fr
sales@ewm-france.fr

Vente | Conseil | S.A.V.

Visitez notre site ! 