

FEED



Tableau des procédés

TIG



En série pour tous les modèles



En série pour certains modèles



Disponible en option

Concepts de commande



Commande standard

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Dévidoir à 4 galets
- Rétroaction numérique de la vitesse de rotation pour un apport de fil d'une précision absolue
- Affichage en texte clair avec sélection de langue
- Possibilité d'intégration dans un appareil via LorchNet

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



Dévidage de fil froid "Feed"

Vitesse d'avance fil froid	
- Vitesse d'avance série (en m/min)	0,1-6,0
- Vitesse d'avance alternative (en m/min)	0,5-20,0
Fréquence maxi. des pulsations	
- Fréquence maxi. des pulsations	5,0
Réseau	
- Tension secteur (en V)	230
- Phases (50/60Hz)	1~
- Tolérance réseau positive (en %)	10%
- Tolérance réseau négative (en %)	10%
- Protection du réseau par fusibles (en A)	16
- Fiche secteur	Fiche de sécurité
Dimensions et poids	
- Dimensions (Lxlxh) (en mm)	670x270x500
- Poids (en kg)	21,5
Normes et homologations	
- Norme	EN 60974-01
- Degré de protection (EN 60529)	IP23S
- Certification	CE, S

Versions

	
Système d'avance de fil (Feed 1)	Système d'avance de fil (Feed 2)
Apport de fil froid dans boîtier robuste avec avance de précision à 4 galets	Dévidoir de fil froid avec bloc d'alimentation électrique séparable amovible dans les zones sensibles, Configurable pour le fonctionnement avec des packages à flexible intermédiaire, pour les modes manuel et automatique