

PROCÉDÉ MIG/MAG COMPACT

ACIER · ACIER INOXYDABLE · ALUMINIUM · RECHARGEMENT

230V



SG2
Ø ≤ 1,0 mm
0,6 à 6 mm



ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ

SPEEDTEC 180C

K14098-1

200A@25%



ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ

SPEEDTEC 200C

K14099-1

200A@25%



115/230V



ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ

SPEEDTEC 215C

K14146-1

200A@25%



115/230V

400V



SG2
Ø ≤ 1,2 mm
0,8 à 6 mm



ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ

QUICKMIG 250

K14379-1

250A@35%



ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ

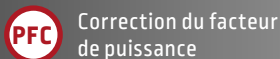
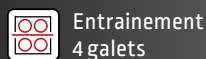
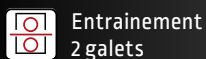
QUICKMIG 300

K14380-1

300A@35%



Référence des générateurs nus



PROCÉDÉ MIG/MAG COMPACT

ACIER · ACIER INOXYDABLE · ALUMINIUM · RECHARGEMENT

400V



Fil massif
Ø ≤ 1,2 mm
0,8 à 10 mm



ONDULEUR

POWERTEC i250C (Standard / Advanced) K14284-1 / K14285-1 250A@60%



ONDULEUR

POWERTEC i320C (Standard / Advanced) K14286-1 / K14287-1 320A@40%



Fil massif
Ø ≤ 1,6 mm
Fil fourré
Ø ≤ 1,2 mm
0,8 à 16 mm



ONDULEUR

POWERTEC i380C Advanced K14288-1 380A@40%



ONDULEUR

POWERTEC i450C Advanced K14289-1 450A@80%



Fil massif
Ø ≤ 1,2 mm
Fil fourré
Ø ≤ 1,2 mm
0,8 à 10 mm

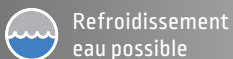
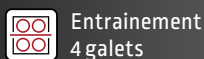
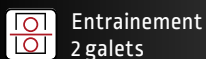


ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ PULSÉ

SPEEDTEC 320CP / 320CP PUSH PULL K14168-1 / K14168-2 320A@40%



*versions "Advanced" uniquement
Référence des générateurs nus



PROCÉDÉ MIG/MAG

DÉVIDOIR SÉPARÉ

ACIER · ACIER INOXYDABLE · ALUMINIUM · RECHARGEMENT

400V



 **Fil massif**
 $\varnothing \leq 1,2 \text{ mm}$
 0,8 à 12 mm




ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ

POWERTEC i350S

K14183-1

350A@50%



 **Fil massif**
 $\varnothing \leq 1,6 \text{ mm}$
 **Fil fourré**
 $\varnothing \leq 1,6 \text{ mm}$
 0,8 à 25 mm



ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ

POWERTEC i420S

K14184-1

420A@100%



ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ

POWERTEC i500S

K14185-1

500A@60%



 **Fil massif**
 $\varnothing \leq 1,6 \text{ mm}$
 **Fil fourré**
 $\varnothing \leq 1,6 \text{ mm}$
 0,8 à 25 mm



ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ & PULSÉ

SPEEDTEC 400SP

K14258-1

420A@100%



ONDULEUR MULTIPROCÉDÉ & PULSÉ

SPEEDTEC 500SP

K14259-1

500A@60%



Longueur faisceau : 3 m - 5 m - 10 m - 15 m - 20 m - 30 m
 Référence des générateurs nus



Entrainement
2 galets



Entrainement
4 galets



Torche
incluse



Refroidissement
eau possible

PROCÉDÉ EE

ACIER · ACIER INOXYDABLE · FONTE · ALUMINIUM · RECHARGEMENT

230V



$\overline{\text{F}}$ $\varnothing \leq 3,2 \text{ mm}$

\downarrow 2 à 4 mm



ONDULEUR

INVERTEC 150S

K12034-1

140A@25%



$\overline{\text{F}}$ $\varnothing \leq 3,2 \text{ mm}$

\downarrow 2 à 7 mm



ONDULEUR

INVERTEC 161S

K14293-1

160A@50%



$\overline{\text{F}}$ $\varnothing \leq 4,0 \text{ mm}$

\downarrow 2 à 7 mm



ONDULEUR

INVERTEC 165S

K14171-1

160A@20%



$\overline{\text{F}}$ $\varnothing \leq 4,0 \text{ mm}$

\downarrow 2 à 7 mm



ONDULEUR

INVERTEC 165SX

K14170-1

160A@30%



$\overline{\text{F}}$ $\varnothing \leq 4,0 \text{ mm}$

\downarrow 2 à 7 mm



ONDULEUR

INVERTEC 170S

K12035-1

160A@20%



400V



$\overline{\text{F}}$ $\varnothing \leq 5,0 \text{ mm}$

\downarrow 2 à 10 mm



NOUVEAU

ONDULEUR

INVERTEC 275S

K14242-1

270A@35%



$\overline{\text{F}}$ $\varnothing \leq 5,0 \text{ mm}$

\downarrow 2 à 10 mm



ONDULEUR

INVERTEC 400SX

K12042-1

400A@35%



Référence des générateurs nus

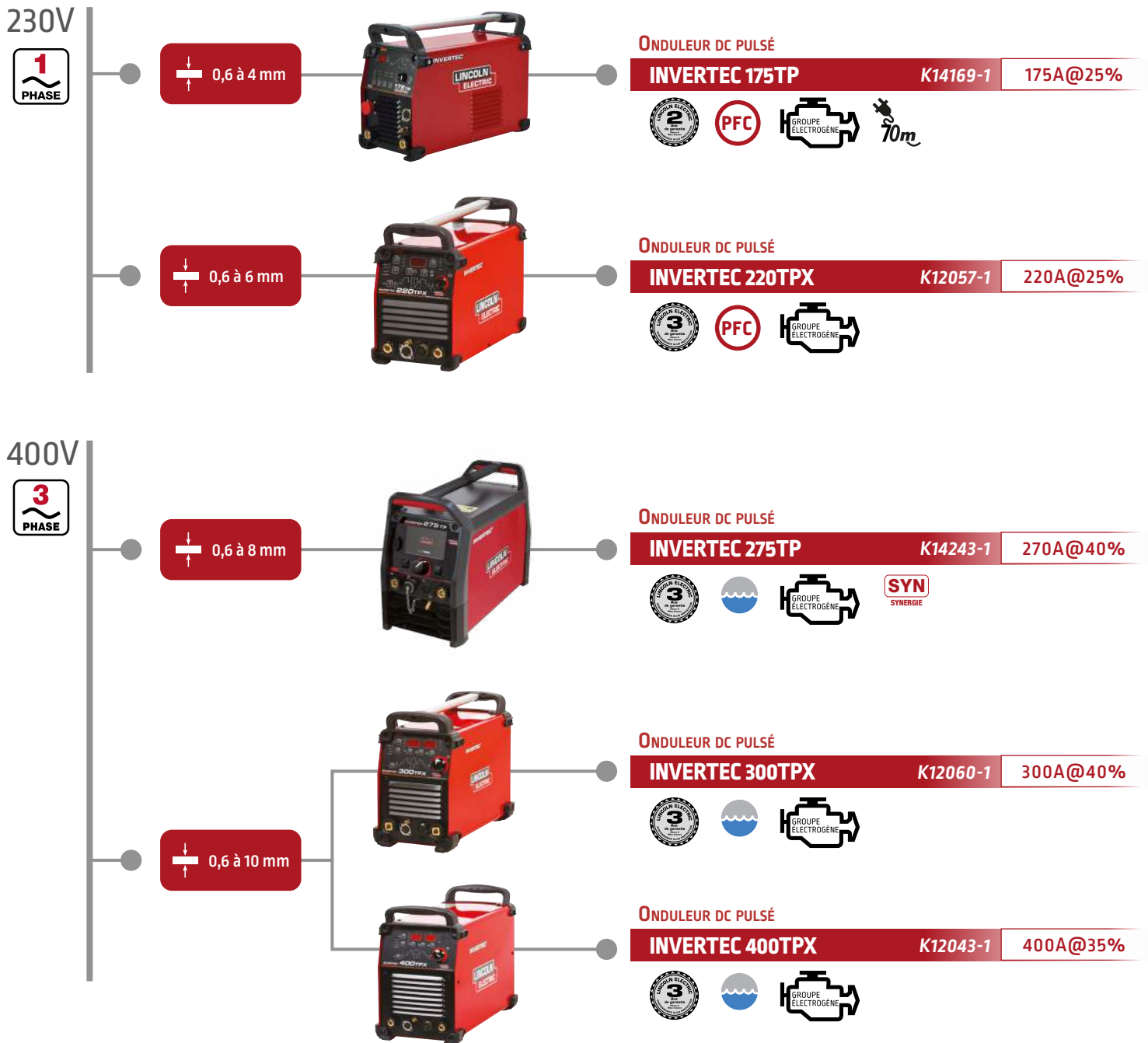
* 1 passe



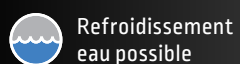
Correction du facteur de puissance

PROCÉDÉ TIG

ACIER · ACIER INOXYDABLE



Référence des générateurs nus



Refroidissement
eau possible



Correction du facteur
de puissance

PROCÉDÉ TIG

























ALUMINIUM · ACIER · ACIER INOXYDABLE

<p>115/ 230V</p> 	<p>0,6 à 6 mm</p> 	<p>ONDULEUR AC/DC PULSÉ</p> <p>ASPECT 200 K14189-1 220A@35%</p>     <p>115/230V</p>
<p>230/ 400V</p> 	<p>0,6 à 10 mm</p> 	<p>ONDULEUR AC/DC PULSÉ</p> <p>ASPECT 300 K12058-1 300A@35%</p>    

Référence des générateurs nus

COUPAGE PLASMA

ALUMINIUM · ACIER · ACIER INOXYDABLE

<p>230V</p> 	<p>12 mm*</p> <p>NOUVEAU</p> 	<p>COMPRESSEUR INTERNE OU AIR COMPRIMÉ EXTERNE</p> <p>TOMAHAWK 30K K12038-3 30A@60%</p>   
<p>230V</p> 	<p>16 mm*</p> <p>NOUVEAU</p> 	<p>AIR COMPRIMÉ EXTERNE</p> <p>TOMAHAWK 45 K14391-1 45A@45%</p>     
<p>400V</p> 	<p>25 mm* (acier)</p> 	<p>AIR COMPRIMÉ EXTERNE</p> <p>TOMAHAWK 1025 K12048-1 60A@40%</p>    
<p>400V</p> 	<p>40 mm* (acier)</p> 	<p>AIR COMPRIMÉ EXTERNE</p> <p>TOMAHAWK 1538 K12039-1 100A@40%</p>    

*épaisseur de coupe recommandée
Référence des générateurs avec torche plasma comprise