Générateurs onduleurs

Speedtec® 405SP, 505SP – Pulse
Productivité élevée, Fiabilité industrielle

Invertec® STT® II
Soudage à transfert par court-circuit

Power Wave® C300
Le Pulsé multi-applications

Générateurs onduleurs

Power Wave® S350 CE, S500 CE,
Fonctionnement optimal, configuration modulaire

Modules Avancés

Power Wave® Module STT®
Permet le Procédé STT®

Power Wave® Module avancé
Permet le procédé STT et TIG HF en AC

Générateurs onduleurs	SORTIE			ALIMENTATION	PROCEDES							CARACTERISTIQUES		
	Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Tension (V)	EE	TIG	MIG	MIG STT	MIG Pulsé	Fil fourré	Gougeage	Waveform Control technology®	ArcLink® Digital communications	Garantie (ans)
Speedtec® 405SP	CC/CV	DC	20-400	400	●	●	●		●	●	●	■	■	3
Speedtec® 505SP	CC/CV	DC	20-500	400	●	●	●		●	●	●	■	■	3
Invertec® STT® II	STT	DC	5-450 5-125	200/220/ 380/400/440				●				■		3
Power Wave® C300	CC/ CV	DC	5-300	230/400	●	●	●		●	●		■	■	3
Power Wave® S350	CC/ CV	DC	5-350	230/400	●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3
Power Wave® S500	CC/ CV	DC	5-500	230/400	●	●	●	▲	●	●	●	■	■	3

Modules Avancés	SORTIE			ALIMENTATION	PROCEDES							CARACTERISTIQUES		
	Mode	Polarité	Gamme de courant (A)	Tension (V)	EE	AC/DC, Pulse, HF	MIG	MIG STT	MIG AC Pulse	Fil fourré	Gougeage	Waveform Control technology®	ArcLink® Digital communications	Garantie (ans)
Power Wave® Module STT®	STT	DC	5-550	40V DC				●				■	■	3
Power Wave® Module avancé	CC/CV	AC/DC	5-350	40V DC		●	●	●	●			■	■	3

CLE : ○ Excellent ● Bon ▲ Possible

Speedtec® 405SP – Pulse
Speedtec® 505SP – Pulse

Productivité élevée, Fiabilité industrielle

La gamme Speedtec® représente la solution Lincoln Electric pour les applications industrielles multi procédés. De conception modulaire et compacte, ce système de soudage est facile à déplacer sur site et son transport ne présente pas de difficulté en raison de son faible poids. La nouvelle technologie d'onduleur à haute fréquence permet un contrôle précis de l'arc, beaucoup plus rapide qu'avec des générateurs de technologie traditionnelles. Le logiciel permet de modifier en temps réel les caractéristiques électriques du soudage. Une large gamme de programmes synergiques est disponible en standard, ce qui permet un contrôle simple et précis des paramètres de soudage, afin de garantir une qualité constante des résultats. Les postes Speedtec® utilisent la toute dernière technologie pour une meilleure productivité et une moindre consommation énergétique. La technologie d'onduleur permet d'économiser à la fois du temps et de l'énergie. Dans le sillage de la démarche écologique de Lincoln Electric, nous nous efforçons de diminuer les coûts énergétiques pour nos clients mais aussi pour l'impact environnemental. Ces postes de soudage sont disponibles en 400A sous un facteur de marche de 80% ou en 500A sous un facteur de marche de 50% (à 40°C). Avec les dévidoirs PF-4X, le poste peut assurer le soudage MIG avec des programmes synergiques pour l'acier.

Caractéristiques

- Performances optimales de soudage en procédés CV MIG/MAG et électrode enrobée.
- Excellentes performances d'arc : Amorçage, caractéristiques et stabilité d'arc, peu de projections et très bonne dynamique.
- Synergie disponible.
- Mémoires, limitation des paramètres et accès par un mot de passe.
- Contrôle en continu de la vitesse de dévidage et de la tension.
- Commande à distance depuis la torche (PF46 & en option pour PF44).
- Préréglage (sauf PF40) et multiprocédures (PF46).

Procédés
- MIG pulsé
- MIG
- Fil Fourré
- EE
- TIG au touché
- Gougeage

Consommables recommandés
- **Acier**
  Ultramag®, Supramig®, Supramig Ultra®
- **Fil fourré**
  Innershield® NR211-MP, Outershield® MC710-H
- **Acier inoxydable**
  LNM 304L, 316L, 309LSi
- **Aluminium**
  SuperGlaze®

Equipement inclus
- Câble d'alimentation 5 m
- Ensemble câble et pince de masse 5 m

Dévidoirs recommandés
PF40, PF42, PF44, PF46

Packages recommandés
- Dévidoir Power Feed
- Générateur Speedtec®
- COOL ARC® 46 pour version refroidissement à eau
- Chariot
- Cable de liaison 5 m, torche et débitlitre

Options recommandées
- **K10349-PG(W)-xM** Câble de liaison
- **K10429-36-xM** Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Torche MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-42PHD-xM** Torche MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Torche MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Torche MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- **K14096-1** Chariot Speedtec
- **K14141-1** Cart Dual
- **K14105-1** Refroidisseur COOL ARC® 46
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- **K14130-1** LACI (Lincoln Arlink Communication Interface)
- **K14121-1** Interface utilisateur U2
- **K14122-1** Interface utilisateur U4
- **K14123-1** Interface utilisateur U6
- **K14124-1** Pendant box (12-broches)
- **K14125-1** Connecteur 12 broches (F)
- **K14131-1** Arclink-T Flex
- **K14132-1** Adaptateur 5(M)/12(F) broches
- **K14135-1** Arclink-T-Power
- **K14120-1** Connecteur 6 broches (F)

ArcLink® COMMUNICATIONS PROTOCOL

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

ALIMENTATION *SORTIE*

3 PHASE 50/60 Hz CC CV DC

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection
Speedtec® 405SP (Pulse)	K14117-2	400V/3Ph	20-400A	400A/34V/80%	32A	50	535 x 300 x 635	IP23
Speedtec® 505SP (Pulse)	K14116-2		20-500A	500A/39V/50%	32A			

Caractéristiques techniques dévidoirs

Equipement	Code article	Entrainement fil	Refroidissement	Alimentation	Sortie nominale	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
							Pleins	Fourrés		
PF-40	K14106-1	4	Air/Eau	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18,5	
PF-46	K14109-1									

Invertec® STT® II

Soudage à transfert par court-circuit

Le générateur révolutionnaire STT II associe la technologie onduleur haute fréquence à la technologie du contrôle de la forme d'onde (Waveform Control Technology™) pour assurer performances et qualité face aux technologies traditionnelles en soudage court-circuit MIG/MAG.

Caractéristiques

- Contrôle de la pénétration et de l'apport de chaleur. Idéal pour le soudage des passes de racine, le soudage sur tôles fines.
- Réductions des projections et des fumées. Régulation du courant pour un transfert du métal optimal.
- Différents gaz de protection : mélanges Argon-Hélium-CO_2 ou 100% CO_2.
- Qualité TIG avec une vitesse de soudage 3 à 4 fois supérieure au procédé TIG.
- Courant de base (Background) et courant de pic (Tailout) – Apport de chaleur sous contrôle pour réduire les distorsions, améliorer et contrôler la pénétration.
- Le Réglage de l'Amorçage (Hot/Soft) permet le contrôle de la chaleur à l'amorçage.
- Options : le LF33 propose les réglages 2/4 temps, burnback, purge de gaz, vitesse du fil à froid et vitesse d'approche du fil.

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

Procédés
- MIG STT®

Packages recommandés
- Dévidoir LF-33 4 galets, Kit galet 1,0-1,2 mm.
- Générateur STT® II sur chariot, Câble d'alimentation, Ensemble câble et pince de masse
- Câble de liaison 5 m, torche MIG et détendeur débilitre

Options recommandées
- **K10370-PG-xM** Câble de liaison
- **K10429-15-xM** Torche MIG LGS 150 G – 150A – 3/4/5 m
- **K10429-25-xM** Torche MIG LGS 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25PHD-xM** Torche MIG LGP 250 G – 200A – 3/4/5 m
- **K10413-25FX-xM** Torche MIG LG 250 G FX – 200A – 3/4/5 m
- **K10429-36-xM** Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Torche MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K14094-1** Commande à distance – 15 m
- **K10158-1** Adaptateur plastique pour panier Stein (15 kg)

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
STT II	K1527-3	200/220/380/400/440V/3Ph	5-450 (courant de pic) 5-125 (courant de base)	225A/29V/60% 200A/28V/100%	32	59	589 x 336 x 620	IP23 / H
STT II Package	PSTT2-A-1					75	995 x 920 x 980	
STT II	K1527-4	400V/3Ph				59	589 x 336 x 620	

ALIMENTATION
3 PHASE 50/60 Hz

SORTIE
STT DC

Générateurs onduleurs

Power Wave® C300

Fonctionnement optimal, configuration modulaire

Le Power Wave® C300 est une machine compacte, multi procédés avec de nombreuses fonctionnalités permettant le soudage à l'électrode, le soudage TIG en courant continu, le soudage MIG/MAG et le soudage avec fil fourré. Cette machine est fournie avec un panel complet de courbes CV et de programmes Pulsé incluant des programmes de soudage avancés tels que le Power Mode® et le Rapid Arc®. Connexions Ethernet et logiciels gratuits pour toute la gamme Power Wave®.

Caractéristiques

- De nombreux procédés sont disponibles en standard : Plus de 100 modes de soudage, électrode enrobée, TIG en courant continu (DC), CV, Pulsé et technologies avancées (Rapid Arc et Power Mode), équipé S2F pour les applications aluminium. En option : procédés STT® et Rapid X.
- Mise à jour de logiciels gratuite pour actualiser chaque Power Wave conformément aux derniers développement quand vous le souhaitez. Pas de différence entre une machine neuve et une machine mise à jour (upgradée).
- Protocole Ethernet en standard, logiciels "Power Wave Manager" et "Check Point" gratuits pour l'achat d'une ou plusieurs machines.
- Amorçage immédiat suite à l'arrêt. Pointe de fil propre et prêt à redémarrer.
- PowerMode® réduit les projections améliore l'apparence du cordon de soudage même à basse tension sur les aciers et les inox, il permet aussi u fort taux de dépôt sur l'aluminium.
- S2F pour un soudage aluminium de haute qualité.
- Stockage de vos paramètres de soudage et accès rapide. Limitation des paramètres et accès par mot de passe.
- Refroidisseur pour torche eau avec COOL ARC® 50.

Procédés
- MIG Pulsé
- Pulse-On-Pulse®
- MIG
- Fil Fourré
- EE, TIG au touché DC

Options recommandées
- **GRD-400A-70-xM** Câble de masse 400A – 70 mm² – 10/15 m
- **K10429-36-xM** Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Torche MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-42PHD-xM** Torche MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Torche MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Torche MIG LGP 550 W – 500A- 3/4/5 m
- **KP1696-x** Kit galet
- **KP1697-x** Kit galet
- **K14050-1** Refroidisseur COOL ARC®50
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- **K14087-1** Chariot

THE LINCOLN ELECTRIC GREEN INITIATIVE
Inverter Technology
reduces energy demand
www.lincolnelectric.com/green

ArcLink COMMUNICATIONS PROTOCOL

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Power Wave® C300	K2865-1	230/400V/3Ph (208-575V)	5-300	300A/29V/40%	40/25	50,4	478 x 356 x 610	IP23 / H

ALIMENTATION
3 PHASE 50/60 Hz

SORTIE
CC CV DC

Power Wave® S350 CE
Power Wave® S500 CE

Fonctionnement optimal, configuration modulaire

Les Power Wave® S350 et S500 sont des machines compactes à multi-procédés avec de nombreuses fonctionnalités permettant le soudage à l'électrode, le soudage TIG (au touché) en courant continu, le soudage MIG/MAG et le soudage fil fourré. Cette machine est fournie avec un panel complet de programmes CV et de programmes Pulsé incluant des régimes d'arc avancés tels que le Power Mode® et le Rapid Arc®. Le Power Wave S700 est une machine conçue pour les forts taux de dépôt et application tandem MIG.

Caractéristiques

- De nombreux procédés sont disponibles en standard : Pulsé et technologie avancée, le générateur peut également être (avec option) utilisé avec les procédés STT®et Rapid X ainsi que plus de 100 autres modes de soudage électrodes enrobées et TIG en courant continu (DC).
- Mise à jour de logiciels gratuite pour actualiser chaque Power Wave conformément aux derniers développements quand vous le souhaitez. Pas de différence entre une machine neuve et une machine mise à jour (upgradée).
- Protocole Ethernet en standard, logiciels "Power Wave Manager" et "Check Point" gratuits pour l'achat d'une ou plusieurs machines.
- Power Mode® réduit les projections et améliore l'apparence du cordon de soudage même à basse tension sur les aciers et les inox, il permet aussi un fort taux de dépôt sur l'aluminium.
- S2F pour un soudage aluminium de haute qualité.
- Amorçage immédiat suite à l'arrêt. Pointe de fil propre et prêt à démarrer.
- Module STT disponible, permettent au générateur l'accès aux courbes de soudage mode STT.
- Torche refroidie eau si combiné avec le COOL ARC® 50.

Procédés
- MIG Pulsé
- Pulse-on-Pulse MIG
- MIG
- Fil Fourré
- EE
- TIG au touché
- Gougeage

Dévidoirs recommandés
- PF40, PF42, PF44, PF46, PF84, PF84 Dual

Packages recommandés
- Dévidoir Power Feed
- Générateur Power Wave, Câble d'alimentation, Ensemble câble et pince de masse (+COOL ARC® 50 pour version refroidissement à eau)
- Câble de liaison 5 m, torche MIG et détendeur débilitre

Options recommandées
- **GRD-400A-70-xM** Câble de masse 400A – 70 mm² – 10/15 m
- **K10349-PG(W)-xM** Câble de liaison
- **K10429-36-xM** Torche MIG LGS 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-36PHD-xM** Torche MIG LGP 360 G – 300A – 3/4/5 m
- **K10413-42PHD-xM** Torche MIG LGP 420 G – 350A – 3/4/5 m
- **K10429-505-xM** Torche MIG LGS 505 W – 450A – 3/4/5 m
- **K10413-55PHD-xM** Torche MIG LGP 550 W – 500A – 3/4/5 m
- **K2921-1** STT Module
- **K14050-1** Refroidisseur COOL ARC® 50
- **K10420-1** Liquide de refroidissement Acorox (2x5l)
- **K14085-1** Chariot
- **K2444-3** Filtre CE (PW S700)
- **K3004-1** Autodrive 19
- **K3171-1** Autodrive 19 Tandem
- **K2827-2** Kit DeviceNet
- **K3001-1** Kit Optionnel (UI, Kit solénoide, 12-broches)
- **K14121-1** Interface utilisateur U2
- **K14122-1** Interface utilisateur U4
- **K14123-1** Interface utilisateur U6
- **K14124-1** Pendant box (12-broches)
- **K14125-1** Connecteur 12 broches (F)
- **K14131-1** Arclink-T Flex
- **K14132-1** Adaptateur 5(M)/12(F) broches

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation (50-60Hz)	Gamme de courant (A)	Intensité nominale	Fusible d'alimentation (A)	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection / Classe d'isolation
Power Wave® S350 CE	K2823-2	400V/3Ph (380-575V)	5-350	350A/31,5V/40%	40/25A	46,6	518 x 356 x 630	IP23 / H
Power Wave® S500 CE	K3168-1		5-500	500A/39V/60%	90/60A	68	570 x 356 x 630	

Caractéristiques techniques dévidoirs

Equipement	Code article	Entrainement fil	Refroidisse-ment	Alimentation	Sortie nominale	Vitesse dévidage fil (m/min)	Diamètres des fils (mm)		Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)
							Pleins	Fourrés		
PF-40	K14106-1	4	Air/Eau	40V DC	500A@60%	1,0-22	0,8-1,6	1,0-1,6	17	460 x 300 x 640
PF-42	K14107-1								18	
PF-44	K14108-1								18,5	
PF-46	K14109-1									

ALIMENTATION

SORTIE

Power Wave® Module STT®
Power Wave® Module avancé

Possibilité du Procédé STT® / AC et TIG HF

Equipez n'importe quel Power Wave® de la gamme S d'un module STT® (Surface Tension Transfer®) pour un meilleur contrôle du bain de fusion lors du soudage en passe de racines sur tubes ou sur tôles fines. Le module avancé permet les procédés TIG en AC et MIG AC sur les générateurs de la gamme-S Power Wave afin d'obtenir d'excellentes performances de soudage ainsi que des programmes complémentaires. Le Module avancé permet aussi le procédé STT®.

Caractéristiques

- Contrôle d'Arc exceptionnel.
- UltimArc® – En mode STT® synergique permet le contrôle dynamique et gère simultanément l'apport de chaleur / et les paramètres de l'Arc. Le résultat apporte simplicité et confort à l'opérateur pour le réglage de ces procédures.
- Conception modulaire – De connexion rapide il facilite la communication numérique ArcLink® entre les générateurs de la gamme S Power Wave®, les dévidoirs Power Feed™ et refroidisseurs à eau compatibles.

Découvrez la solution STT® sans avoir à investir sur un deuxième générateur.

- Occupe un espace réduit – Le module est conçu pour se connecter directement avec la gamme S de Power Wave®, sans encombrement significatif additionnel.
- Circuits auto-protégés – Le module se protège des tensions transitoires excessives associées aux circuits de soudage à très forte induction.

Procédé pour Power Wave® STT®
- MIG-STT

Power Wave® Module avancé
- MIG-STT, • AC MIG Pulse
- AC TIG, AC TIG HF
- DC TIG, DC TIG HF, DC TIG-P, DC TIG-P HF

Packages recommandés
- Dévidoir PF4X, 8X (Module avancé)
- Générateur Power Wave®, câble d'alimentation, ensemble câble de masse et faisceau de puissance + refroidisseur eau COOLARC® 50
- Câble de liaison 5 m, torche MIG, torche TIG (Module avancé) et détendeur débilitre

Options recommandées Module avancé
- **K3980-1** KIT CE-1
- **K14144-1** KIT CE-2 TIG

Caractéristiques techniques

Equipement	Code article	Tension d'alimentation	Intensité nominale	Poids (kg)	Dimensions HxLxP (mm)	Indice de protection
Power Wave® Module STT®	K2921-1	40V DC	500A/60%	21,3	292 x 353 x 630	IP23
Power Wave Module avancé	K2912-1		350A/40%	32		

ALIMENTATION 40 VDC — SORTIE STT DC — 3 ANS de garantie

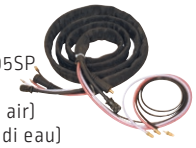
Accessoires

KITS ACCESSOIRES

Kits câbles (Masse)
Pour Power Wave
Code article :
- **GRD-400A-70-10M** (400A – 70 mm² – 10 m)
- **GRD-400A-70-15M** (400A – 70 mm² – 15 m)

Câbles de liaison
Raccord rapide (x2), tuyau gaz, enveloppe de protection pour faisceau (2,5, 5, 10, 15, 20, 25 & 30 m) (avec commuteur)
Code article :
Pour Speedtec 405SP/505SP & Power Wave
- **K10349-PG-xM** (refroidi air)
- **K10349-PGW-xM** (refroidi eau)

Pour STT II
- **K10370-PG-xM** (refroidi air)



CHARIOTS

- Chariot avec plateforme porte bouteille, livré en kit pour les Speedtec 405/505S& SP
  Code article : **K14096-1**

- Chariot avec plateforme porte bouteille, livré en kit pour le PW C300
  Code article : **K14087-1**

- Chariot avec plateforme porte bouteille, livré en kit pour les PWS350/500
  Code article : **K14085-1**

TORCHES MIG/MAG

Gamme LINC GUN™
La gamme Linc Gun™ Lincoln Electric offre une gamme complète de torches de soudage. Ces torches sont équipées d'une poignée ergonomique, d'un ressort des deux côtés du câble, de plots rétractables et d'une articulation par rotule au niveau de la poignée.

Refroidissement air

Modèles standard
- LGS 150G, 150A @ 60%
  K10429-15-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGS 250G, 200A @ 60%
  K10413-25FX-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LG 250G FX, 200A @ 60%
  K10429-25-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGS 360G, 300A @ 60%
  K10429-36-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium
- LGP 250G, 200A @ 60%
  K10413-25PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGP 360G, 300A @ 60%
  K10413-36PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m
- LGP 420G, 350A @ 60%
  K10413-42PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Refroidissement eau

Modèles standard
- LGS 505W, 450A @ 100%
  K10429-505-xM 3 m, 4 m ou 5 m

Modèles premium
- LGP 550W, 500A @ 100%
  K10413-55PHD-xM 3 m, 4 m ou 5 m

DEVICENET™ KIT

Le Kit permet une connexion DeviceNet™ pour le contrôle du générateur. Comprend un faisceau interne et réceptacle DeviceNet ™ 5 broches pour couplage sur le panneau arrière du générateur.

REFROIDISSEURS

COOL ARC® 50
Pour PW C300 / S350 / S500
Code article : **K14050-1**

COOL ARC® 46
Pour Speedtec 405SP & 505SP
Pour V350-PRO & DC400
Code article : **K14105-1**

Liquide de refroidissement Acorox
(2x5l)
Code article : **K10420-1**

KIT GALETS D'ENTRAÎNEMENT

2 galets
- **KP1696-030S** 0,6-0,8 mm
- **KP1696-035S** 0,9 mm
- **KP1696-045S** 1,2 mm
- **KP1696-052S** 1,4 mm
- **KP1696-1/16S** 1,6 mm
- **KP1697-035C** 0,9 mm
- **KP1697-045C** 1,0-1,2 mm
- **KP1697-052C** 1,4 mm
- **KP1697-1/16C** 1,6 mm
- **KP1697-068** 1,8 mm
- **KP1697-5/64** 2,0 mm
- **KP1697-3/32** 2,4 mm

AUTODRIVE SYSTEMS

- Contrôleur Autodrive 19® gère la commande des dévidoirs associés aux générateurs de la gamme Power Wave® S, pour les applications en soudage automatisé dans la gamme AutoDrive.
- Contrôleur Tandem Autodrive 19® gère la commande des dévidoirs des générateurs de la gamme Power Wave® S pour les applications automatisées Tandem dans la gamme AutoDrive®.