

GÉNÉRATEURS DE SOUDAGE



Member of DAIHEN Group

OTC DAIHEN : UNE ENTREPRISE MONDIALE DE PREMIER PLAN DANS LE DOMAINE DE LA TECHNOLOGIE DU SOUDAGE ET DE LA ROBOTIQUE

OTC DAIHEN au Japon



En 1919, OTC DAIHEN développe, pour la première fois, de nouvelles technologies pour la production en série de transformateurs pour la distribution d'énergie. Le savoir-faire qui en a résulté a rapidement conduit à l'expansion des segments d'activité :

OTC DAIHEN a commencé à développer et à fabriquer des machines à souder à haute performance et des robots industriels pour une large gamme d'applications dans l'automatisation industrielle, et produit depuis des équipements avancés pour l'industrie des semi-conducteurs dans l'industrie électronique en plein essor. Les produits OTC DAIHEN sont aujourd'hui utilisés avec succès dans différents secteurs industriels dans le monde entier et sont actuellement un facteur important de croissance et de développement sur les marchés d'avenir.

OTC DAIHEN en Europe

Centre pour le service et le marketing



Fondée en 1982 à Mönchengladbach, la société OTC DAIHEN EUROPE GmbH est le centre continental de service et de marketing dans lequel tous les fils pour la robotique, les sources d'énergie de soudage et de coupage, les accessoires, etc., sont combinés.

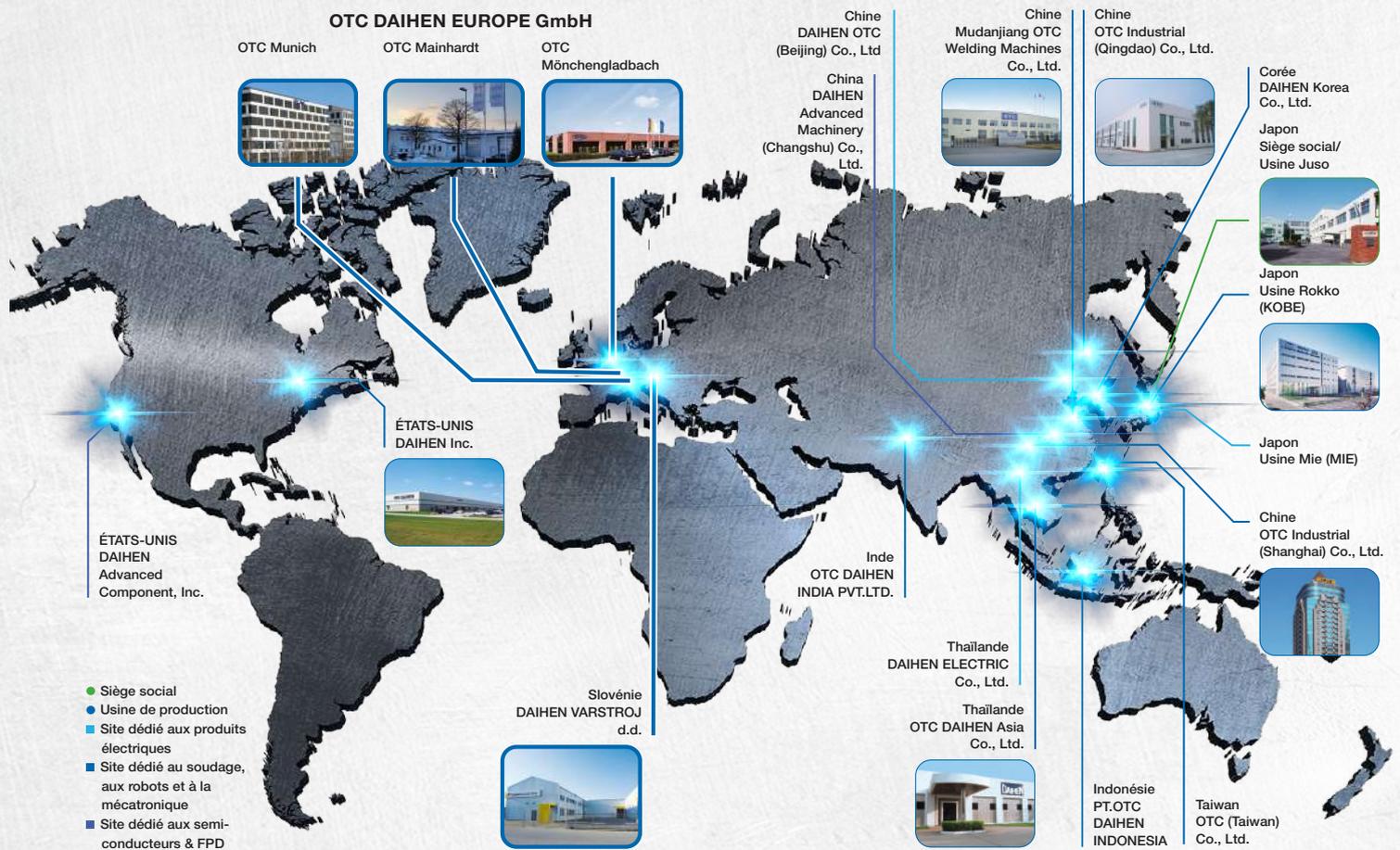
De nombreux employés sont responsables de l'ensemble des ventes et des services à la clientèle, ainsi que du réseau commercial européen proche.

En tant que l'un des plus grands fabricants mondiaux de robots, de machines à souder et à couper à l'arc, ainsi que de composants pour l'automatisation de la technologie du soudage et de la manutention, OTC DAIHEN EUROPE développe et conçoit des solutions d'automatisation clés en main et constitue ainsi un lien indispensable avec les installateurs et les distributeurs. Le conseil, le développement de projets, la production de systèmes, la formation et le service après-vente vont de pair.

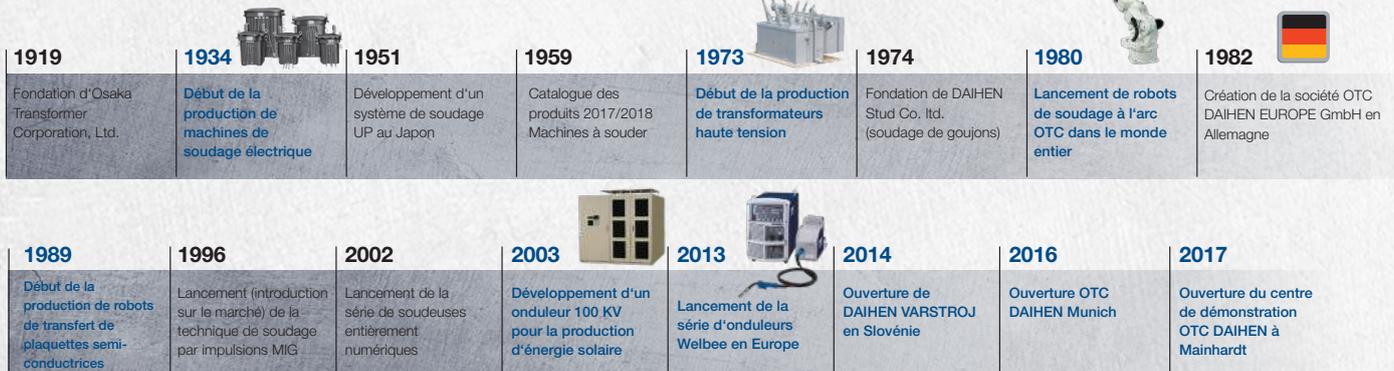
Au siège européen, tout tourne autour de la planification et de la construction d'installations robotisées, ainsi que des démonstrations ou des séries de tests pour les processus de soudage avec des robots et des machines à souder.

Depuis 2014, DAIHEN VARSTROJ fait partie du Groupe et dispose d'un site de production européen pour différents produits Daihen. En 2016/2017, la présence européenne de l'entreprise s'est encore renforcée avec l'ouverture d'un showroom à Munich et d'un Demo-center à Mainhardt (près de Stuttgart).

Présence internationale



Plus de 100 ans d'expertise



SOMMAIRE

Technologies et procédés de soudage

Page 6	La technologie <i>Welbee II</i>	
Page 8		CBT-EX (procédé à faibles projections) Réduction maximale des projections, grâce à la nouvelle commande de courant de soudage CBT-EX (transfert de pont contrôlé)
Page 10		AC/MIG Contrôle optimal de la pénétration/décapage pour les applications de tôles minces
Page 12		Contrôle de pénétration Géométrie de joint idéale avec détection de racine sûre
Page 14		Impulsion d'onde Plage de fréquence étendue (0,5-32 Hz) par la fonction d'impulsion d'onde double pulsé

Page 16		Hybride AC/DC (TIG) Puissance calorifique contrôlée avec réglage variable Fréquence AC (0,1-50 Hz)
Page 18		Pulsation standard Arc électrique stable et concentré pour les deux applications à grande vitesse et soudage à la racine
Page 20		Arc MultiVario Changement facile entre l'arc dur et l'arc mou dans la gamme AC/TIG
Page 22		Soudage au plasma Un arc très concentré avec jusqu'à 20 000 K

Info	Onduleur MIG/MAG			
				
	P 402 L / P 502 L	P 402	P 322 E / P 402 E / P 452 E	W 400
Page	24-25	26-27	28-29	30-31
Facteur de marche	P 402 L : 400 A / 50 % P 502 L : 500 A / 60 %	400 A / 50 % 370 A / 100 %	P 322 E : 320 A / 100 % P 402 E : 370 A / 100 % P 452 E : 450 A / 40 %	400 A / 40 % 350 A / 100 %
Courbes synergiques	ACIER - ALU - INOX	ACIER - ALU - INOX	ACIER - INOX	ACIER - ALU - INOX
Fonctions	Synergie, impulsion, faibles projections, TIG lift arc	Synergie, impulsion, TIG lift arc	Synergie, impulsion, TIG lift arc	DC, impulsion DC, impulsion AC, onde d'impulsion DC et onde d'impulsion AC
Procédés	   	  	  	  

Info	Onduleur MIG/MAG		
			
	CPTX i 400 / CPTX i 500	MP 255 C	VARMIG 2005 D
Page	32-33	34-35	36
Facteur de marche	CPTX i 400 : 400 A / 100 % CPTX i 500 : 500 A / 100 %	180 A / 100 % 200 A / 60 % 250 A / 35 %	90 A / 100 % 115 A / 60 % 200 A / 20 %
Fonctions	Synergie	Synergie, impulsion, TIG lift arc	Synergie, impulsion, TIG lift arc, Monophasé
Procédés			

Info	Onduleur TIG AC/DC		
			
	A 350 P	DTX 2200	DTX 3000
Page	38-39	40-41	42-43
Facteur de marche	350 A / 40 %	220 A / 30 %	250 A / 60 %
	300 A / 50 %	180 A / 60 %	210 A / 100 %
	270 A / 100%	140 A / 100 %	
Fonctions	Synergie, AC/DC, TIG hybride AC/DC	AC/DC, MMA, Monophasé	AC/DC, MMA
Procédés			

Info	Onduleur TIG DC			
				
	T 500 P	DT 300 PII	DTX 2200	DTX 202
Page	44-45	46	47	48-49
Facteur de marche	500 A / 60 %	300 A / 40 %	190 A / 60 %	140 A / 60 %
	287 A / 100 %	190 A / 100 %	160 A / 100 %	120 A / 100 %
Fonctions	Synergie, DC	DC	DC, Monophasé	TIG DC, Monophasé

	PLASMA	MMA	
			
	F 300 P	DTX 2500 MMA	VARIN 2005 LCD
Page	50-51	52	53
Facteur de marche	300 A / 100 %	250 A / 35 %	200 A / 15 %
	-	170 A / 100 %	
Fonctions	Soudage au plasma	Anti-adhésif, démarrage à chaud, Force Arc, TIG lift	MMA, démarrage à chaud, TIG lift, Monophasé
Procédés			

La technologie *Welbee II*

Entrée dans une nouvelle dimension du soudage à ultra haute vitesse

CONTRÔLE DE PROCÉDÉS INNOVANTS

- ✓ **CBT**
- ✓ **AC/MIG**
- ✓ **Synchrofeed**
- ✓ **D-Arc**



Le processeur *Welbee II*

OTC DAIHEN a conçu une technologie de soudage nouvelle génération : le processeur WELBEE II.

Cette nouvelle puce LSI ASIC est la première à intégrer des nanotechnologies ce qui lui permet d'offrir des performances de pointe jamais atteintes dans le monde du soudage. Les postes à souder équipés de ce processeur sont capables de générer 50 millions d'ajustements d'arc à chaque seconde soit une performance 4 fois plus rapide que celle du meilleur générateur concurrent !



Le processeur Welbee II

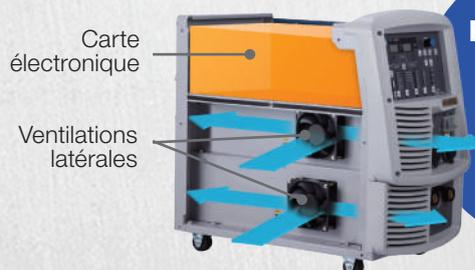
Robuste et facile d'entretien

Haute résistance à la poussière

Les composants électroniques sensibles sont isolés dans un bloc dédié fermé hermétiquement afin de les protéger de la poussière.

Entretien facile

Les ventilateurs de refroidissement s'adaptent au cycle de fonctionnement et à la température de l'air ambiant. Le soufflage à l'air comprimé peut être effectué sans retirer les couvercles.

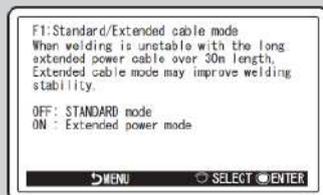


Pénétration de la poussière réduite de **98%**

Panneau de commande LCD intelligent et intuitif

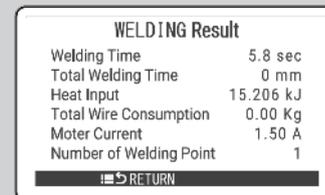
Affichage détaillé des informations de soudage

Les paramètres, les fonctions et les erreurs sont accessibles de manière détaillée, limitant ainsi le besoin de recourir au manuel d'utilisation.



Affichage automatique des résultats

Les résultats de soudage comme le temps d'arc, la consommation de fil, l'apport de chaleur s'affichent à la fin du processus de soudage.



Guide de soudage intégré

Les conditions de soudage optimales se règlent automatiquement en sélectionnant simplement le type de joint et l'épaisseur de la plaque.



Excellente visibilité de l'affichage numérique du courant et de la tension



Étalonnage simplifié

Quoi de mieux que de pouvoir réajuster le panneau d'affichage après un constat de vérification.

Le constat effectué, votre service de maintenance peut directement réajuster l'afficheur. L'ampérage indiqué pour l'utilisateur sera l'intensité réelle délivrée par le générateur.

Terminé les constats papier à vérifier avant d'effectuer sa tâche de travail ou de mettre un poste hors service pour cause de décalage trop important !

	Réglage de l'affichage [F86-89]		Mode d'étalonnage [F39-42]	
	AVANT	APRÈS	AVANT	APRÈS
Paramétrage du courant	350 A	350 A	350 A	350 A
Courant affiché	350 A	345 A	350 A	350 A
Courant mesuré	345 A	345 A	345 A	350 A

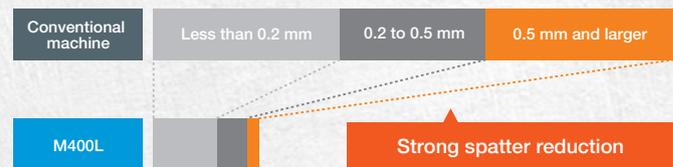
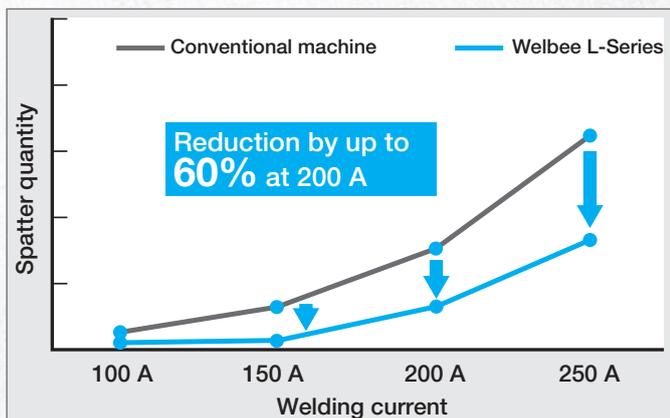
Faible taux de projections

Réduction maximale des projections grâce à la nouvelle régulation du courant de soudage CBT-EX

Le procédé OTC DAIHEN à faible taux de projections

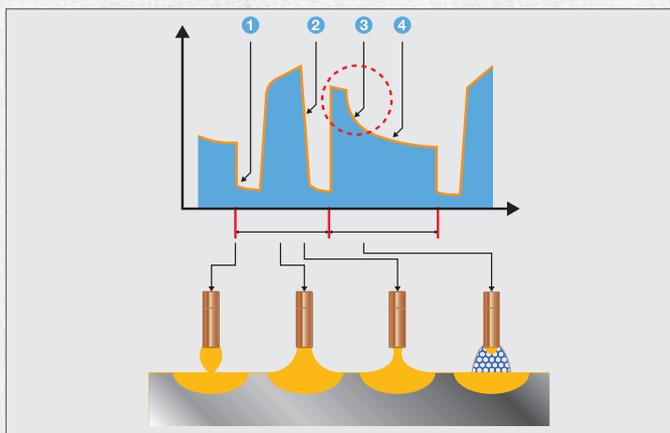
Le nouveau système de régulation de courant CBT-EX permet d'obtenir une réduction maximale de la pulvérisation, non seulement dans la plage de courant faible, mais aussi dans l'ensemble de la plage de courant.

Il en résulte une réduction significative des coûts de main d'œuvre pour le nettoyage de pièces.



En raison de la petite quantité et de la petite taille des éclaboussures, l'adhérence au composant et/ou à l'outil est évitée.

La nouvelle commande de courant de soudage CBT-EX, développée par OTC DAIHEN



- 1 Processeur OTC DAIHEN détecte les courts-circuits et l'augmentation rapide du courant de réponse assure la transition du matériau.
- 2 Le flanc fortement incliné réduit considérablement l'apport d'énergie et évite les éclaboussures.
- 3 La constriction avec transfert de gouttelettes est renforcée par l'augmentation rapide du courant.
- 4 La longueur de l'arc reste constante avec une baisse dynamique progressive du courant.



Excellent aspect des joints

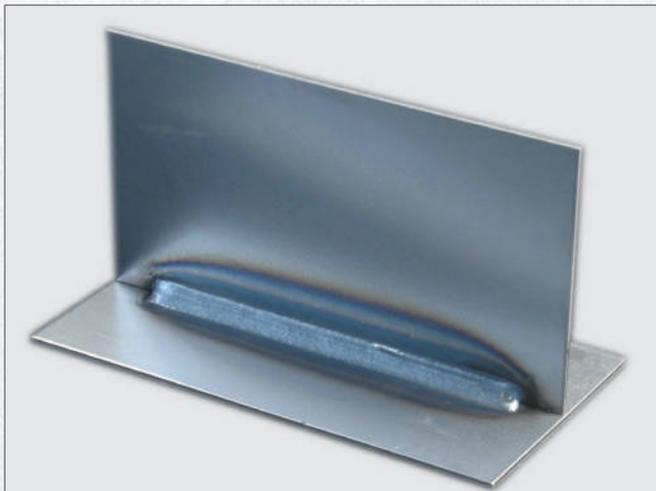
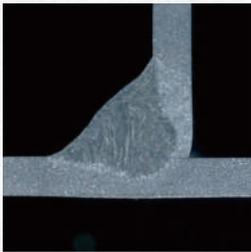
Le bain de soudure est mieux contrôlé, par la force cyclique d'un court-circuit, permettant ainsi une soudure plate et uniforme.

Courant de soudage : 130 A

Tension de soudage : 16,5 V

Gaz de protection : MAG

Épaisseur de la tôle : 1,6 mm



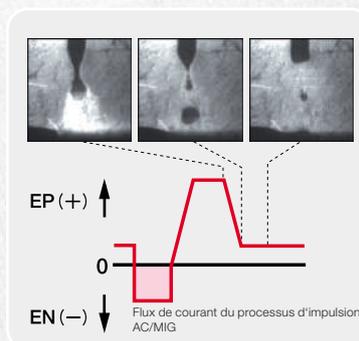
Avantages

- Réduction jusqu'à 80 % à 200 A (CO₂)
- Réduction jusqu'à 60 % à 200 A (MAG)
- Le bain de soudure est mieux contrôlé, par la force cyclique d'un court-circuit, ce qui permet une soudure plate et uniforme
- Vitesse de soudage accrue, même avec des tolérances plus importantes
- Grâce à une plus grande plage de tolérance de la limite inférieure de tension, la tendance aux projections est réduite, - même en soudage à grande vitesse
- Convient mieux aux mélanges de gaz et de CO₂

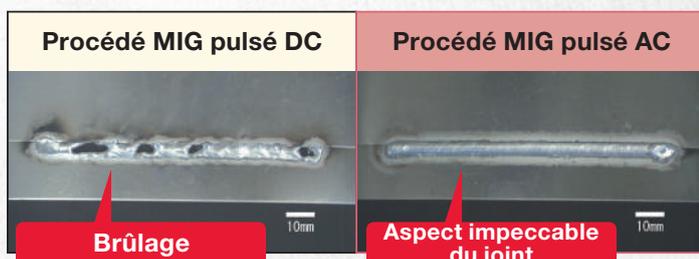
Contrôle optimal de l'apport d'énergie dans les applications de tôles minces

Procédé de soudage AC/MIG

Cette méthode permet de contrôler la vitesse de fusion tout en contrôlant simultanément la pénétration de la soudure. Le contrôle amélioré de la pénétration des soudures permet de souder des tôles d'épaisseur très mince. Le W 400 produit une très grande qualité sans brûlage, et convient aux applications avec l'aluminium, l'acier inoxydable et l'acier. (EN = électrode négative, EP = électrode positive)



Grâce au contrôle de la combustion, même la tôle la plus mince (0,8 mm) peut être soudée.



Électricité :	50 A
Tension :	15 V
Vitesse :	80 cm/min
Épaisseur de la tôle :	0,8 mm
Espace d'entrefer :	1,0 mm

Excellentes opérations de pontage d'entrefer

Taux EN	Aspect du joint soudé	Trace de rectification
0%	Vitesse d'avance du fil : 2,8 m/min	
10%	Vitesse d'avance du fil : 3,2 m/min	
20%	Vitesse d'avance du fil : 3,6 m/min	

En raison de la polarité négative de l'électrode (EN) pendant le soudage AC/MIG, la pénétration de la soudure peut être contrôlée. Ceci est obtenu en réduisant l'apport de chaleur et en augmentant la vitesse d'alimentation du fil.

Électricité :	80 A
Vitesse :	80 cm/min
Matériau :	IA
Épaisseur :	1,5 mm
Diamètre du fil de soudage :	1,2 mm



Soudage de tôles minces et de tôles de différentes épaisseurs

La fonction d'impulsion d'onde AC d'OTC DAIHEN résout les problèmes de soudage de l'aluminium et réduit la formation de fissures et les porosités. C'est particulièrement important pour les alliages d'aluminium des séries 6000 et 7000.

AC-Wave-Pulse

Réduction des pores

Réduction de la formation de fissures

Excellent pour les tôles de différentes épaisseurs



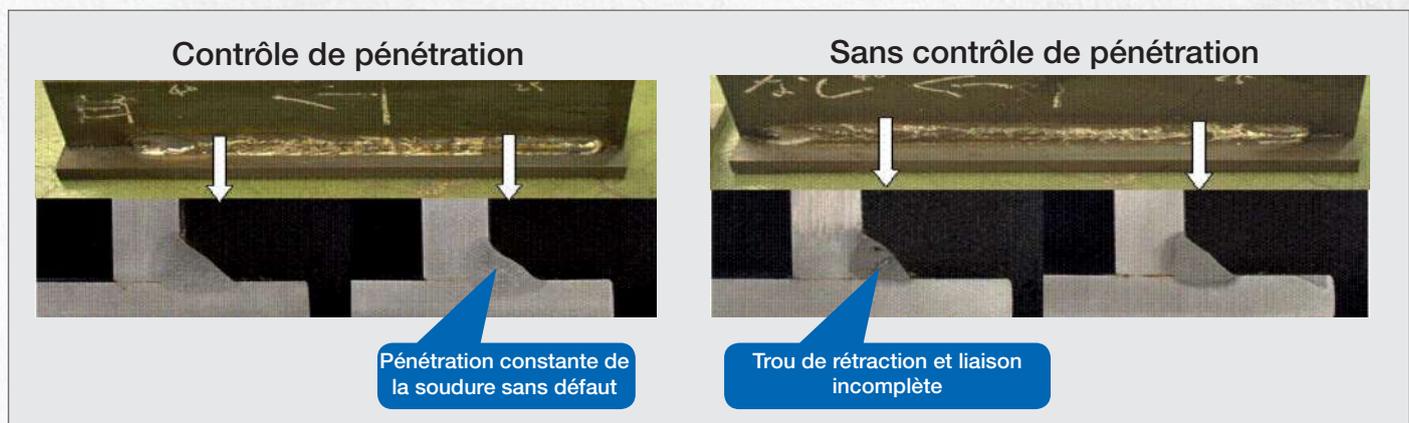
Avantages

- Soudage de tôles minces (0,6-1,5 mm)
- Réduction du mélange de matériaux (soudage par accumulation)
- Réduction du gauchissement
- Amélioration de l'automatisation
- Meilleure stabilité du processus
- Coûts réduits



Géométrie idéale des joints

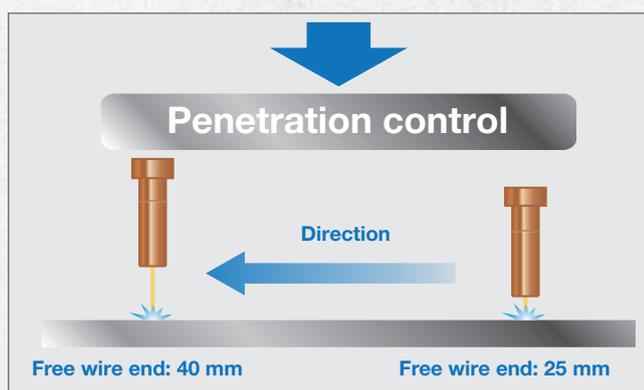
Contrôle de pénétration - Géométrie idéale du joint avec formation de racines sûre



Avantages

- Approximation de la géométrie idéale du joint, joint concave
- Les contre-dépouilles sont réduites, quelle que soit la position du brûleur
- Surfaces lisses et excellente qualité de joint
- Formation de racines sûre, en particulier dans les joints étroits et serrés

Le contrôle de pénétration permet d'obtenir une qualité de soudage élevée



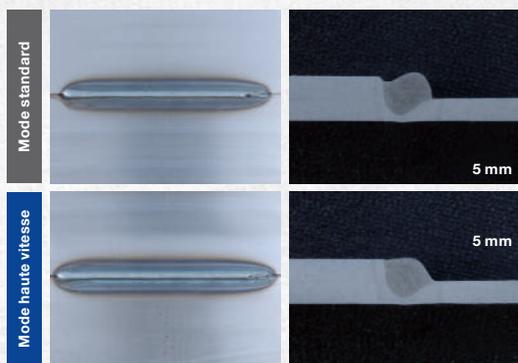
Extrémité libre du fil : 40 mm

Le contrôle de pénétration maintient la pénétration de la soudure constante, même si l'extrémité libre du fil varie.



Mode à impulsion à grande vitesse pour le soudage robotisé

En combinaison avec les robots OTC DAIHEN, le spectre de performances de Welbee peut être utilisé de manière optimale. Pour le soudage par impulsions à grande vitesse, les réglages des paramètres peuvent être synchronisés avec les informations de vitesse à l'aide de l'appareil de programmation portatif.



Courant de soudage :	300 A
Tension de soudage :	22 V
Épaisseur de la tôle :	3,2 mm
Diamètre du fil de soudage :	1,2 mm
Vitesse de soudage :	150 cm/min
Vitesse d'avance du fil :	11 m/min
En surplomb :	1,5 mm

Avantages

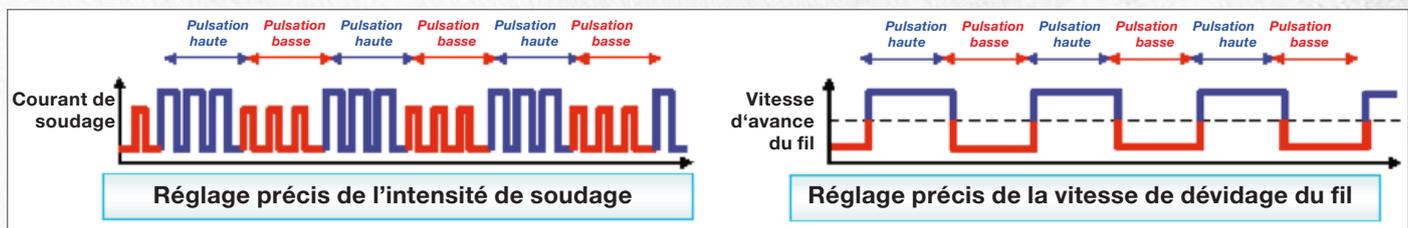
- Une vitesse de soudage plus élevée permet de réduire le gauchissement du matériau
- Changements microstructuraux réduits au minimum
- Un apport de chaleur plus faible, ce qui réduit également la température de la couche intermédiaire grâce à l'arc concentré ou à l'arc rétréci
- Surface lisse
- Réduction de la cuisson des éléments d'alliage, particulièrement avantageuse, par ex. pour les aciers CrNi



Impulsion d'onde

Plage de fonctionnement étendue grâce à la fonction d'impulsion d'onde double pulsé (0,5-32 Hz)

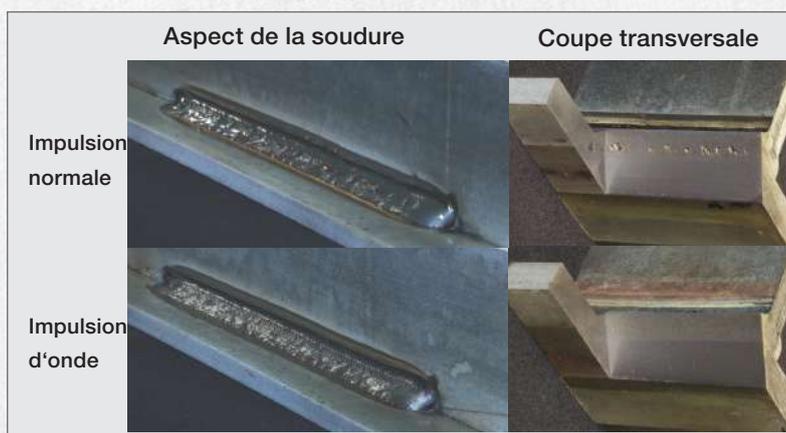
Procédé de soudage



Avantages de la fonction double pulsé

1. Réduction des soufflures
2. Pointage d'entrefer optimisé
3. Rendu des soudures similaire à celui obtenu avec un procédé TIG

Réduction des pores



Courant de soudage :	200 A
Tension de soudage :	25 V
Tôle d'électrolyse :	9 mm
Diamètre du fil de soudage :	Ø 1,2 mm
Vitesse de soudage :	30 cm/min
Fréquence d'oscillation :	3 Hz

Avec l'acier galvanisé, qui a tendance à construire des trous de soufflage, avec la fonction Wave-Pulse, il est possible de diminuer le nombre et la taille des trous de soufflage.

Pontage de l'entrefer et excellente apparence des joints

De plus, la fonction OTC Wave Pulse permet d'obtenir un aspect de joint similaire au soudage TIG.



Courant de soudage :	120 A
Tension de soudage :	16 V
Épaisseur de la tôle :	3,00 mm
Diamètre du fil de soudage :	Ø 1,2 mm
Vitesse de soudage :	50 cm/min
Fréquence d'oscillation :	2,5 Hz

Avantages

- Faible formation de pores
- Excellent pontage d'entrefer
- Puissance calorifique contrôlée
- Aspect de joint semblable à celui d'un TIG
- Réduction des bulles de gaz

Courant de soudage :	85 A
Tension de soudage :	17 V
Épaisseur de la tôle :	2,0 mm
Diamètre du fil de soudage :	1,2 mm
Vitesse de soudage :	50 cm/min
Fréquence d'oscillation :	3 Hz

L'apport de chaleur régulé permet d'obtenir un excellent pontage de l'entrefer.

Espace d'entrefer	Impulsion normale		Impulsion d'onde	
	Aspect de la soudure	Coupe transversale	Aspect de la soudure	Coupe transversale
0,5 mm				
1,5 mm				
2,0 mm				



Hybride AC/DC (TIG)

Apport de chaleur contrôlé avec la fréquence AC réglable en continu (0,1-50 Hz)

Nouvelle fréquence AC à réglage variable (50-200 Hz)

La fréquence AC réglable de 50 à 200 Hz permet d'obtenir un arc plus concentré pour les joints de gorge et les impacts en I. Avec un apport de chaleur contrôlé, la largeur du cordon de soudure peut être augmentée pour les cordons de soudure sur tôle mince. Grâce au profil de courant modifié, le courant de sortie reste constant même à haute fréquence AC, ce qui permet une pénétration stable et profonde de la fusion.



Courant de soudage 130 A, fréquence AC 150 Hz, vitesse 25 cm/min, épaisseur de tôle 3 mm

Fonction d'impulsion hybride AC/DC

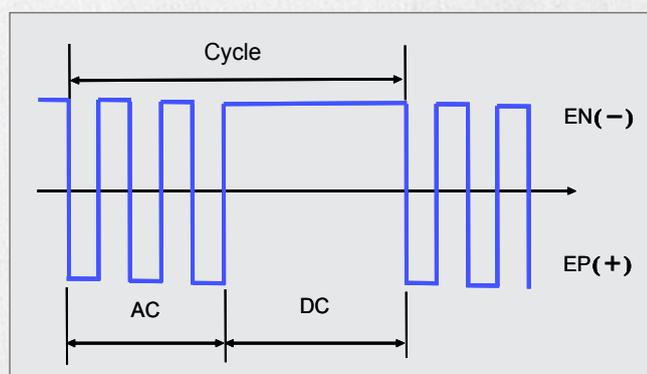
Le mode d'impulsion hybride est une combinaison d'impulsion AC et d'impulsion DC, ce qui vous permet de souder des matériaux en aluminium plus épais avec une grande efficacité.

- Pénétration profonde de la fusion, sans préchauffage
- Augmentation substantielle de la durée de vie de l'électrode



Impulsion hybride

Impulsion AC



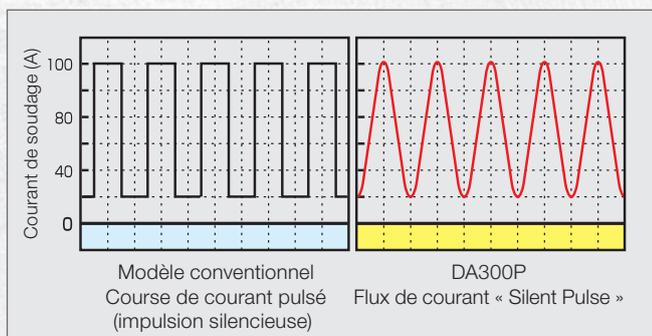
Démarrage sûr de l'arc électrique

Le démarrage de l'arc électrique est assuré par un contrôle optimisé du courant de démarrage et un allumeur HF puissant.

- Démarrage sûr de l'arc électrique, même en cas d'utilisation de longues torches.
- Éviter les problèmes d'allumage avec le soudage multicouches

Fonction « Silent Pulse »

La course sinusoïdale du courant assure un apport de chaleur contrôlé et réduit considérablement le niveau sonore.



Avantages

- Pénétration profonde de la fusion, sans préchauffage
- Augmentation substantielle de la durée de vie des électrodes
- Formation plus précise de l'écaillage du cordon de soudure (avec fil froid)
- Fréquence AC variable et réglable de 50 à 200 Hz



Pulsation standard

Performances maximales pour le soudage de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium avec 1 contrôle d'impulsion et 1 contrôle de goutte à goutte

Technologie d'impulsion - Welbee Pulse

Offre les meilleures performances pour le soudage de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium.



WB-P 322 E
WB-P 402 E
WB-P 452 E



WB-P 402

Modèle 400-A-Pulse :
Adapté à une utilisation sur différents matériaux

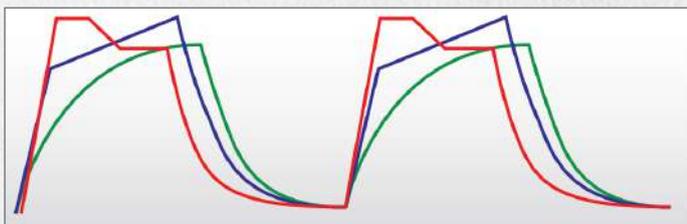


WB-P 402 L
WB-P 502 L

Modèle 500-A-Pulse :
comme le modèle 400-A, mais équipé en plus de la fonction CBT Low Spatter

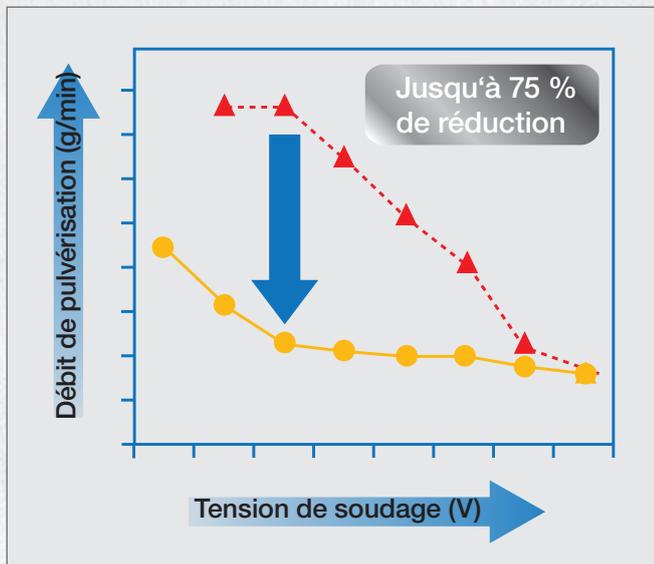
Contrôle de courbe caractéristique d'OTC DAIHEN pour le soudage par impulsion

En fonction du matériau à traiter, une courbe caractéristique séparée est sélectionnée pour le soudage par impulsion, avec une forme d'onde optimale.



- Forme d'onde d'impulsion MAG pour l'acier de construction (WB-P500L).
- Forme d'onde d'impulsion MIG pour l'acier inoxydable
- Forme d'onde d'impulsion MIG pour l'aluminium

Le contrôle des caractéristiques fait partie de l'équipement standard des machines à impulsion Welbee !



Permet des processus de haute qualité et à grande vitesse avec une réduction significative des projections.

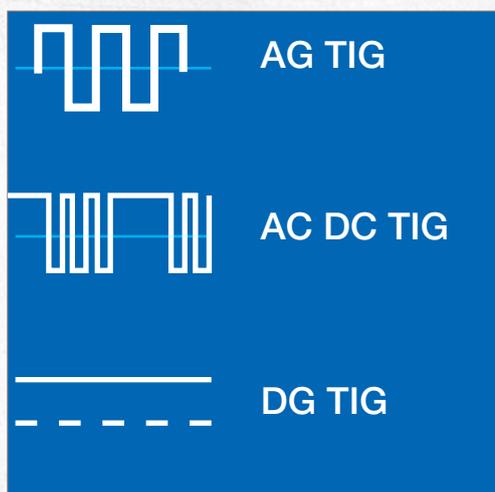
Avantages

- Grand choix de positions de soudage
- Vitesse de soudage élevée grâce à une pression d'arc élevée et une tension d'arc plus faible
- Transfert de gouttelettes sûr, même avec des fils en acier inoxydable à haute viscosité
- Réduction de la formation d'éclaboussures même lors du soudage de l'aluminium



Commutation facile entre l'arc dur et l'arc doux dans la gamme AC/TIG

Système MultiVario Arc



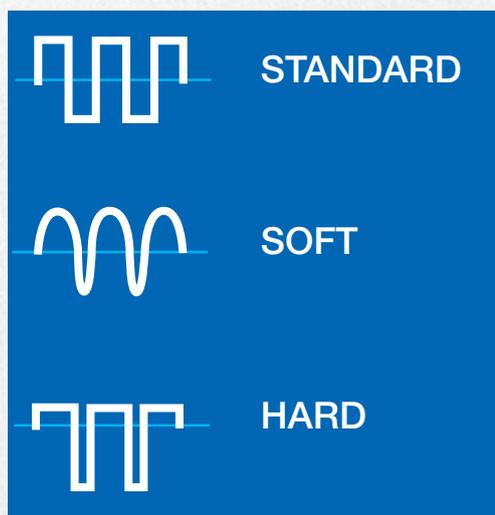
TIG AC : L'aluminium est généralement soudé au courant alternatif (AC).

La couche d'oxyde est détruite par l'énergie libératrice (effet nettoyant), et dans la phase négative suivante, la matière découverte peut être fondue.

TIG AC/DC : Le mode Hybrid-Pulse est une combinaison d'AC-Pulse et de DC-Pulse. Avec cette méthode, il est possible de souder des matériaux en aluminium plus épais avec une grande efficacité.

Avantages : pénétration profonde sans préchauffage, augmentation substantielle de la durée de vie de l'électrode, modélisation plus précise de la surface du joint (par fil froid).

TIG DC : l'acier, l'acier inoxydable, le cuivre, les alliages de cuivre, le titane et d'autres matériaux sont soudés par courant continu (DC). La zone de soudage et l'arc sont protégés par un gaz protecteur argon fourni séparément.



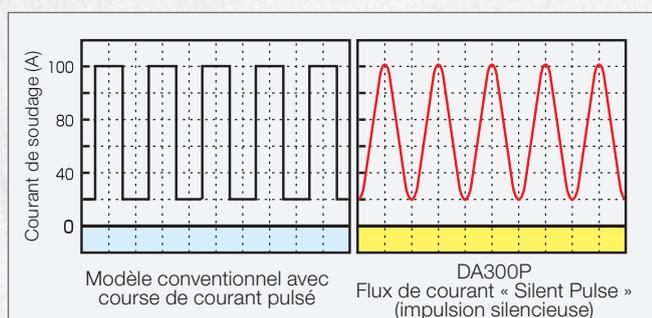
STANDARD : Forme d'impulsion rectangulaire dans laquelle la valeur de crête des deux polarités est la même. Les opérations de soudage peuvent être effectuées dans une large gamme d'épaisseurs de tôles. Comme il est possible d'obtenir un résultat de soudage stable sur toute la largeur de bande actuelle, c'est la forme d'onde la plus couramment utilisée.

SOFT : Forme d'impulsion sinusoïdale dans laquelle le pic des deux polarités est le même. Cela produit un arc mou particulièrement approprié pour les tôles minces et les épissures bout à bout. L'arc est le plus silencieux. Le courant de soudage maximum est de 200 A.

HARD : Forme d'impulsion rectangulaire dans laquelle le pic des polarités est différent. Grâce à l'arc concentré du soudage DC/TIG, la profondeur d'insertion est augmentée. Ce mode est donc particulièrement adapté aux soudures d'angle ou à la soudure de première couche dans le soudage multicouches. Parmi les trois modes, l'usure des électrodes est la plus faible, tandis que le bruit de l'arc est le plus fort.



Arc MultiVario



Démarrage sûr de l'arc électrique

Le démarrage de l'arc est garanti par un contrôle optimisé du courant de démarrage et un allumeur HF puissant.

- Démarrage sûr de l'arc électrique, même en cas d'utilisation de longues torches.
- Éviter les problèmes d'allumage avec le soudage multicouches.

Fonction « Silent Pulse »

La course sinusoïdale du courant assure un apport de chaleur contrôlé et réduit considérablement le niveau sonore.

La fréquence variable du courant alternatif peut être utilisée pour créer une pénétration de soudure différente. La pénétration de la soudure est plus étroite et plus profonde lorsque la fréquence du courant alternatif est augmentée.

Avantages

- Pénétration profonde de la soudure sans préchauffage
- Formation plus précise de l'écaillage du cordon de soudure (avec fil froid)
- Particulièrement adapté aux tôles minces et aux épissures bout à bout
- Très efficace pour les matériaux en aluminium plus épais
- Démarrage sûr et stable de l'arc électrique
- Faible niveau sonore grâce au courant sinusoïdal et à l'apport de chaleur contrôlé

Le courant de soudage reste constant, même lorsque la fréquence AC change.

Rapport entre la fréquence AC et la pénétration de la soudure.

Fréquence	50 Hz	100 Hz	200 Hz
Trace de rectification			
	Pénétration plus large des soudures	Pénétration de soudure étroite (la profondeur de pénétration est constante)	

Courant de soudage 200 A, vitesse 40 cm/min, épaisseur de tôle 6 mm.

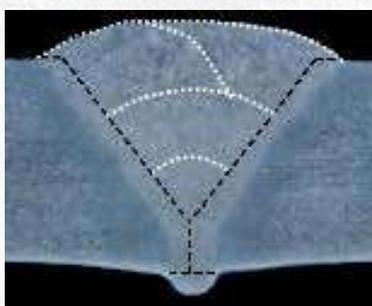


Soudage au plasma

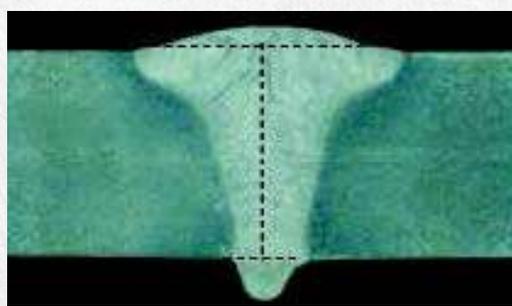
Arc hautement concentré pour le soudage de précision

Soudage plasma OTC

Cette méthode permet d'effectuer des soudures plus précises, même avec des matériaux épais (soudures de trous de serrure) que les soudures conventionnelles Méthode TIG. La pénétration étroite et profonde de la soudure est caractéristique du soudage plasma.



Soudage TIG



Soudage au plasma

Débit de gaz précis

Les régulateurs de gaz électroniques intégrés d'OTC assurent une amélioration de la stabilité de l'arc plasma et permettent à une pente gazeuse de fermer le trou de serrure.

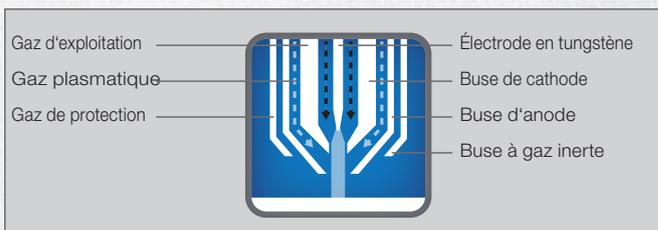


Compteur de gaz numérique

Soudage à l'arc plasma

La « technique de la double buse », développée par OTC, prolonge la durée de vie de la buse de soudage d'une torche plasma. Ceci est rendu possible par le deuxième flux de gaz protecteur.

Type de double buse (<= 200 A)



Comparaison de la « régulation analogique des gaz » (en bas) et de la « régulation numérique des gaz OTC » (en haut).



Comparaison entre la « technologie des buses conventionnelles » (en haut) et la « technologie de la double buse OTC » (en bas).

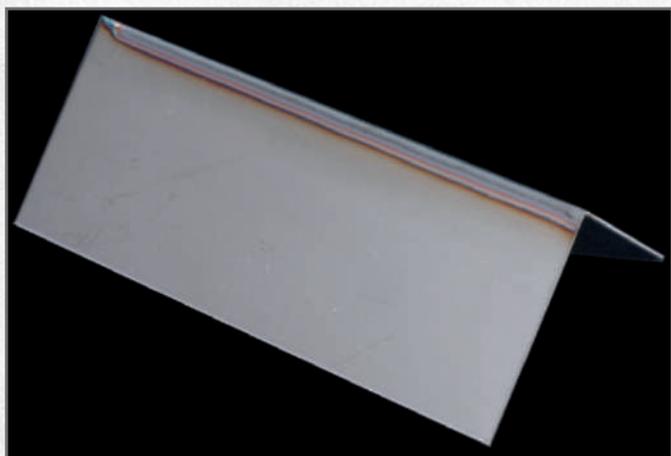


Schéma de soudage à grande vitesse



Joint en I

Matériau	Courant de soudage	Vitesse de soudage
1.4016	50 A	80 cm/min

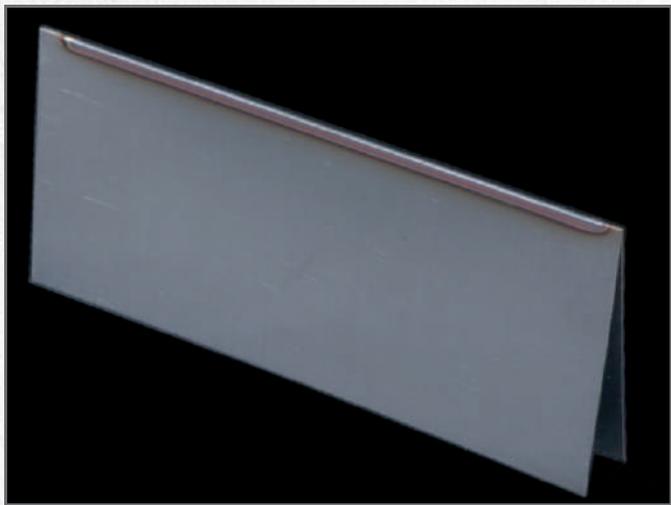


Joint d'angle

Matériau	Courant de soudage	Fréquence d'impulsion	Vitesse de soudage
1.4301	80 A	200 Hz	80 cm/min

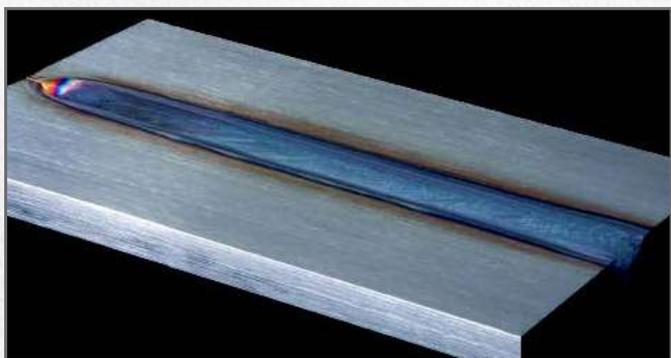
Avantages

- Augmentation de la durée de vie
- Stabilité de l'arc améliorée
- Soudage par trou de serrure de tôles jusqu'à 10 mm d'épaisseur
- Arc hautement concentré pour le soudage de précision
- Régulation numérique du débit de gaz



Joint à brides

Matériau	Courant de soudage	Fréquence d'impulsion	Vitesse de soudage
1.4301	25 A	300 Hz	80 cm/min



Soudage à trou de serrure en I (9 mm)

Matériau	Courant de soudage	Vitesse de soudage
1.4301	300 A	25 cm/min



Haute performance pour le soudage de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium

- Réduction jusqu'à 60% des grattons grâce à la fonction CBT (Lowspatter).
- Soudage de l'ensemble des matériaux avec les procédés synergiques, pulsés et wave pulse.
- Simplification des réglages synergiques grâce à l'écran LCD et son guide de soudage.
- Contrôle qualité assuré grâce à l'enregistrement des données de soudage sur clé USB
- Opérations d'étalonnage facilitées grâce au réajustement du panneau d'affichage.

We/bee II

		P 402 L	P 502 L
Caractéristiques techniques de la source			
Tension principale (± 15%)		3 x 400 V / 50 / 60 Hz	
Puissance de sortie réelle max.		20,1 KVA	25,4 KVA
Courant de soudage		30-400 A	30-500 A
Plage de tension		12-34 V	12-39 V
Tension à vide		70 V	80 V
Facteur de marche à 40°C	100%	370 A	387 A
	60%	410 A	500 A
	50%	400 A	
Classe de protection		IP 23 / S	IP 23 / F
Poids		62 Kg	80 Kg
Dimensions L x l x H		710 x 395 x 592 mm	710 x 395 x 762 mm
Caractéristiques techniques du dévidoir			
Diamètre de fil soudable		0,8 - 1,6 mm	
Vitesse de fil		1,5 - 22 m/min	
Poids		17 Kg	
Dimensions L x l x H		723 x 285 x 394 mm	

Configuration standard

	Description	Code article
	WB-P 402 L MIG pulsé 400 A	2-9700559
	WB-P 502 L MIG pulsé 400 A	2-9700561
	CM-7403D-Dévidoir numérique plastique gris	2-9705126
	Chariot pour dévidoir Welbee	2-9705008
	Chariot pour source Welbee	2-9705007
	Fixation chariot Welbee Air	2-9705254
	Pince masse gamma laiton 200 A 35%	2-9707329
	Set adaptateur CBT WB	2-9705030
	Pré-assemblage	2-9705006

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Refroidisseur 5H/IF Welbee	2-9705002
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129
KIT ALUMINIUM		
	Kit conversion alu	2-9705243
	Redresseur de fil	2-9705410
DÉVIDOIRS OPTIONNELS		
	CM-7403E-D DV(S) P320E M380S	2-9705120

	Description	Code article
FAISCEAU POUR DÉVIDOIR DIGITAL		
	Faisc. eau 2,2 M numérique	2-9705703
	Faisc. eau 5 M numérique	2-9705704
	Faisc. eau 10 M numérique	2-9705705
	Faisc. air 2,2 M numérique	2-9705700
	Faisc. air 5 M numérique	2-9705701
	Faisc. air 10 M numérique	2-9705702
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 70/5 M 600 AMP	2-9705031
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
TORCHES		
	BT280-30E T MIG air 280 A 3 M	2-9705103
	BT280-40E T MIG air 280 A 4 M	2-9705104
	BT280-50E T MIG air 280 A 5 M	2-9705105
	BT330-30E T MIG air 330 A 3 M	2-9705106
	BT330-40E T MIG air 330 A 4 M	2-9705107
	BT330-50E T MIG air 330 A 5 M	2-9705108
	BT400-30E T MIG air 400 A 3 M	2-9705109
	BT400-40E T MIG air 400 A 4 M	2-9705110
	BT400-50E T MIG air 400 A 5 M	2-9705111
	BTW450-30E T MIG eau 400 A 3 M	2-9705088
	BTW450-40E T MIG eau 400 A 4 M	2-9705089
	BTW450-50E T MIG eau 400 A 5 M	2-9705090
	BTW500-30E T MIG eau 500 A 3 M	2-9705091
	BTW500-40E T MIG eau 500 A 4 M	2-9705092
	BTW500-50E T MIG eau 500 A 5 M	2-9705093
TÉLÉCOMMANDES NUMÉRIQUES		
	Commande à distance numérique ENG	2-9700264
	Can numérique I / F	2-9705236
	Câble can-bus 5 M	2-9700273
	Câble can-bus 10 M	2-9700274
	Câble can-bus 20 M	2-9700280
	K5810B00 câble BKCan WB	2-9705221
TÉLÉCOMMANDES ANALOGIQUES		
	Commande à distance analog. 3 M Welbee	2-9700577
	Câble connect. 10 M CDE K5416Z00	2-9700295
	Câble connect. 15 M CDE K5416Z00	2-9700334
	Câble connect. 20 M CDE K5416Z00	2-9700360





La solution idéale pour l'industrie

- Soudage de l'ensemble des matériaux avec les procédés synergiques, pulsés et wave pulse.
- Simplification des réglages synergiques grâce à l'écran LCD et son guide de soudage.
- Contrôle qualité assuré grâce à l'enregistrement des données de soudage sur clé USB.
- Opérations d'étalonnage facilitées grâce au réajustement du panneau d'affichage.

We/bee II**P 402**

Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale ($\pm 15\%$)	3 x 400 V / 50 / 60 Hz	
Puissance de sortie réelle max.	18,2 KVA	
Courant de soudage	30-400 A	
Plage de tension	12-34 V	
Tension à vide	70 V	
Facteur de marche à 40°C	100 %	370 A
	50 %	400 A
Classe de protection	IP 23 / S	
Poids	62 Kg	
Dimensions L x l x H	710 x 395 x 592 mm	
Caractéristiques techniques du dévidoir		
Diamètre de fil soudable	0,8 - 1,6 mm	
Vitesse de fil	1,5 - 22 m/min	
Poids	17 Kg	
Dimensions L x l x H	723 x 285 x 394 mm	

Configuration standard

	Description	Code article
	WB-P 402 MIG pulsé 400 A	2-9700558
	CM-7403D-Dévidoir numérique plastique gris	2-9705126
	Chariot pour source Welbee	2-9705007
	Chariot pour dévidoir Welbee	2-9705008
	Fixation chariot Welbee Air	2-9705254

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Refroidisseur 5H/IF Welbee	2-9705002
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129
KIT ALUMINIUM		
	Kit conversion alu	2-9705243
	Redresseur de fil	2-9705410
DÉVIDOIRS OPTIONNELS		
	CCM-7403E-D DV(S) P320E M380S	2-9705120

	Description	Code article
FAISCEAU POUR DÉVIDOIR DIGITAL		
	Faisc. eau 2,2 M numérique	2-9705703
	Faisc. eau 5 M numérique	2-9705704
	Faisc. eau 10 M numérique	2-9705705
	Faisc. air 2,2 M numérique	2-9705700
	Faisc. air 5 M numérique	2-9705701
	Faisc. air 10 M numérique	2-9705702
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 70/5 M 600 AMP	2-9705031
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
RACCORD D'ALIMENTATION		
	Prise CEE 5 plots 32 A	2-9705029
TORCHES		
	BT280-30E T MIG air 280 A 3 M	2-9705103
	BT280-40E T MIG air 280 A 4 M	2-9705104
	BT280-50E T MIG air 280 A 5 M	2-9705105
	BT330-30E T MIG air 330 A 3 M	2-9705106
	BT330-40E T MIG air 330 A 4 M	2-9705107
	BT330-50E T MIG air 330 A 5 M	2-9705108
	BT400-30E T MIG air 400 A 3 M	2-9705109
	BT400-40E T MIG air 400 A 4 M	2-9705110
	BT400-50E T MIG air 400 A 5 M	2-9705111
	BTW450-30E T MIG eau 400 A 3 M	2-9705088
	BTW450-40E T MIG eau 400 A 4 M	2-9705089
	BTW450-50E T MIG eau 400 A 5 M	2-9705090
	BTW500-30E T MIG eau 500 A 3 M	2-9705091
	BTW500-40E T MIG eau 500 A 4 M	2-9705092
	BTW500-50E T MIG eau 500 A 5 M	2-9705093
	TÉLÉCOMMANDES NUMÉRIQUES	
	Commande à distance numérique ENG	2-9700264
	Can numérique I / F	2-9705236
	Câble can-bus 5 M	2-9700273
	Câble can-bus 10 M	2-9700274
	Câble can-bus 20 M	2-9700280
	K5810B00 câble BKCan WB	2-9705221
TÉLÉCOMMANDES ANALOGIQUES		
	Commande à distance analog. 3 M Welbee	2-9700577
	Câble connect. 10 M CDE K5416Z00	2-9700295
	Câble connect. 15 M CDE K5416Z00	2-9700334
	Câble connect. 20 M CDE K5416Z00	2-9700360





L'entrée sans précédent dans le monde professionnel du soudage pulsé avec un prix imbattable

We/bee II

- Soudage des aciers et inox avec les procédés synergiques, pulsés et wave pulse.
- Simplification des réglages synergiques grâce à l'écran LCD et son guide de soudage.
- Contrôle qualité assuré grâce à l'enregistrement des données de soudage sur clé USB.
- Opérations d'étalonnage facilitées grâce au réajustement du panneau d'affichage.

		P 322 E	P 402 E	P 452 E
Caractéristiques techniques de la source				
Tension principale (± 15%)		3 x 400 V / 50 / 60 Hz		
Puissance de sortie réelle max.		15,1 KVA	18,2 KVA	23,3 KVA
Courant de soudage		30-320 A	30-400 A	30-450 A
Plage de tension			12-34 V	12-36,5 V
Tension à vide		80 V		
Facteur de marche à 40°C	100 %	320 A	370 A	
	50 %		400 A	
	40 %			450 A
Classe de protection		IP 23 / S		
Poids		62 Kg		
Dimensions L x l x H en mm		710 x 395 x 592		
Caractéristiques techniques du dévidoir				
Diamètre de fil soudable		0,8 - 1,6 mm		
Vitesse de fil		1,5 - 22 m/min		
Poids		17 Kg		
Dimensions L x l x H		723 x 285 x 394 mm		



Configuration standard

	Description	Code article
	WB-P 322 E MIG pulsé 320 A	2-9700555
	WB-P 402 E MIG pulsé 400 A	2-9700556
	WB-P 452 E MIG pulsé 450 A	2-9700557
	CCM-7403E-D DV(S) P320E M380S	2-9705120
	Chariot pour source Welbee	2-9705007
	Chariot pour dévidoir Welbee	2-9705008
	Fixation chariot Welbee Air	2-9705254

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Refroidisseur 5H/IF Welbee	2-9705002
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129
KIT ALUMINIUM		
	Kit conversion alu	2-9705243
	Redresseur de fil	2-9705410
DÉVIDOIRS OPTIONNELS		
	CM-7403D-Dévidoir numérique plastique gris	2-9705126

	Description	Code article
FAISCEAU POUR DÉVIDOIR DIGITAL		
	Faisc. eau 2,2 M numérique	2-9705703
	Faisc. eau 5 M numérique	2-9705704
	Faisc. eau 10 M numérique	2-9705705
	Faisc. air 2,2 M numérique	2-9705700
	Faisc. air 5 M numérique	2-9705701
	Faisc. air 10 M numérique	2-9705702
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 70/5 M 600 AMP	2-9705031
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
RACCORD D'ALIMENTATION		
	Prise CEE 5 plots 32 A	2-9705029
TORCHES		
	BT280-30E T MIG air 280 A 3 M	2-9705103
	BT280-40E T MIG air 280 A 4 M	2-9705104
	BT280-50E T MIG air 280 A 5 M	2-9705105
	BT330-30E T MIG air 330 A 3 M	2-9705106
	BT330-40E T MIG air 330 A 4 M	2-9705107
	BT330-50E T MIG air 330 A 5 M	2-9705108
	BT400-30E T MIG air 400 A 3 M	2-9705109
	BT400-40E T MIG air 400 A 4 M	2-9705110
	BT400-50E T MIG air 400 A 5 M	2-9705111
	BTW450-30E T MIG eau 400 A 3 M	2-9705088
	BTW450-40E T MIG eau 400 A 4 M	2-9705089
	BTW450-50E T MIG eau 400 A 5 M	2-9705090
	BTW500-30E T MIG eau 500 A 3 M	2-9705091
	BTW500-40E T MIG eau 500 A 4 M	2-9705092
BTW500-50E T MIG eau 500 A 5 M	2-9705093	
TÉLÉCOMMANDES NUMÉRIQUES		
	Commande à distance numérique ENG	2-9700264
	Can numérique I / F	2-9705236
	Câble can-bus 5 M	2-9700273
	Câble can-bus 10 M	2-9700274
	Câble can-bus 20 M	2-9700280
	K5810B00 câble BKCan WB	2-9705221
TÉLÉCOMMANDES ANALOGIQUES		
	Commande à distance analog. 3 M Welbee	2-9700577
	Câble connect. 10 M CDE K5416Z00	2-9700295
	Câble connect. 15 M CDE K5416Z00	2-9700334
	Câble connect. 20 M CDE K5416Z00	2-9700360
LOGICIEL		
	Logiciel aluminium	2-9705419



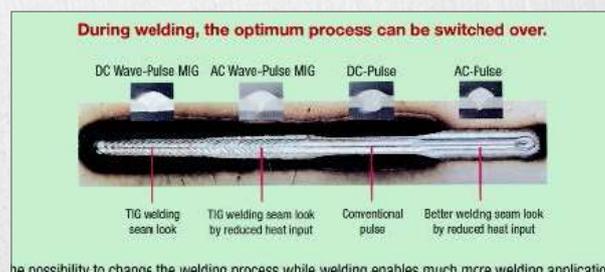
La solution pour la haute qualité, le soudage AC/MIG

- Contrôle optimal de l'apport d'énergie par soudage par impulsion AC
- Soudage par impulsion AC à grande vitesse avec des caractéristiques améliorées pour le matériau respectif
- Aspect du joint comme soudé TIG par la technologie AC Wave-Pulse
- Haute vitesse de fusion, contrôle de la pénétration
- Plage d'utilisation étendue jusqu'à 400 A à un cycle de service de 40 %

We/bee



		W 400
Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale (± 15%)		3 x 400 V / 50 Hz
Puissance de sortie réelle max.		21,4 kVA
Courant de soudage		30-400 A
Plage de tension		12-35 V
Facteur de marche à 40°C	40%	400 A (10 min / 40°C)
	100%	350 A (10 min / 40°C)
Classe de protection		IP 23 / F
Poids		86 Kg
Dimensions L x l x H		710 x 395 x 792 mm
Caractéristiques techniques du dévidoir		
Type		Dévidoir 4 rouleaux CM-7403A-D
Diamètre de fil soudable		0,8 - 1,6 mm
Vitesse d'avance du fil		1,5 - 22 m/min
Classe de protection		IP 23
Poids		17 Kg
Dimensions L x l x H		723 x 285 x 394 mm
Caractéristiques techniques de l'unité de refroidissement		
Tension principale		2 x 400 V / 50 Hz
Avance maxi.		2,5 l/min
Pression d'alimentation maxi.		3,5 bars
Puissance frigorifique à 40°C		1200 W
Dimensions L x l x H		756 x 380 x 184 mm
Poids		31 Kg



the possibility to change the welding process while welding enables much more welding application

Configuration standard

	Description	Code article
	MIG pulsé W400 AC/DC	2-9705001
	CM-7403D-Dévidoir numérique plastique gris	2-9705126
	Chariot pour source Welbee	2-9705007
	Chariot pour dévidoir Welbee	2-9705008
	Fixation chariot Welbee Air	2-9705254

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Refroidisseur 5H/IF Welbee	2-9705002
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129
KIT ALUMINIUM		
	Kit conversion alu	2-9705243
	Redresseur de fil	2-9705410
DÉVIDOIRS OPTIONNELS		
	Dévidoir CMA-7403A-D 4G acier	2-9705003
	CCM-7403E-D DV(S) P320E M380S	2-9705120

	Description	Code article
FAISCEAU POUR DÉVIDOIR DIGITAL		
	Faisc. eau 2,2 M numérique	2-9705703
	Faisc. eau 5 M numérique	2-9705704
	Faisc. eau 10 M numérique	2-9705705
	Faisc. air 2,2 M numérique	2-9705700
	Faisc. air 5 M numérique	2-9705701
	Faisc. air 10 M numérique	2-9705702
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 70/5 M 600 AMP	2-9705031
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
RACCORD D'ALIMENTATION		
	Prise CEE 5 plots 32 A	2-9705029
TORCHES		
	BT280-30E T MIG air 280 A 3 M	2-9705103
	BT280-40E T MIG air 280 A 4 M	2-9705104
	BT280-50E T MIG air 280 A 5 M	2-9705105
	BT330-30E T MIG air 330 A 3 M	2-9705106
	BT330-40E T MIG air 330 A 4 M	2-9705107
	BT330-50E T MIG air 330 A 5 M	2-9705108
	BT400-30E T MIG air 400 A 3 M	2-9705109
	BT400-40E T MIG air 400 A 4 M	2-9705110
	BT400-50E T MIG air 400 A 5 M	2-9705111
	BTW450-30E T MIG eau 400 A 3 M	2-9705088
	BTW450-40E T MIG eau 400 A 4 M	2-9705089
	BTW450-50E T MIG eau 400 A 5 M	2-9705090
	BTW500-30E T MIG eau 500 A 3 M	2-9705091
	BTW500-40E T MIG eau 500 A 4 M	2-9705092
TÉLÉCOMMANDES NUMÉRIQUES		
	Commande à distance numérique ENG	2-9700264
	Can numérique I / F	2-9705236
	Câble can-bus 5 M	2-9700273
	Câble can-bus 10 M	2-9700274
	Câble can-bus 20 M	2-9700280
	K5810B00 câble BKCan WB	2-9705221
TÉLÉCOMMANDES ANALOGIQUES		
	Commande à distance analog. W400	2-9700268
	Câble connect. 10 M CDE K5416Z00	2-9700295
	Câble connect. 15 M CDE K5416Z00	2-9700334
	Câble connect. 20 M CDE K5416Z00	2-9700360



L'alternative aux commutateurs

- Fabrication répondant aux exigences d'écoconception.
- Facteur de marche à 100% pour les applications les plus exigeantes.
- Réglage simplifié des courbes synergiques.
- Soudage en mode synergique des fils pleins et fourrés sur aciers et inox.
- Soudage de l'ensemble des matériaux en mode manuel.

		CPTX-I 400	CPTX-I 500
Caractéristiques techniques de la source			
Tension principale (± 15%)		3 x 400 V / 50 / 60 Hz	
Puissance de sortie réelle max.		16,2 KVA	23 KVA
Courant de soudage		30-400 A	30-500 A
Plage de tension		12-38 V	12-45 V
Facteur de marche à 40°C	100%	400 A	500 A
Classe de protection		IP 23 / S	
Poids		120 Kg	122 Kg
Dimensions L x l x H		1 120 x 720 x 1 520 mm	



Configuration standard

	Description	Code article
	CPTX i 400 MIG 400 A eau + chariot + dévidoir WF04	2-9700285
	CPTX i 500 MIG 500 A eau + chariot + dévidoir WF04	2-9700288
	4H/IF 10 L liquide refroidi.	2-9705129

Accessoires

	Description	Code article
FAISCEAU EAU POUR DÉVIDOIR DIGITAL		
	Faisceau eau 2 M CPTX i	2-9700478
	Faisceau eau 5 M CPTX i	2-9700479
	Faisceau eau 10 M CPTX i	2-9700484
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 70 mm 5 M 600 A	2-9705160
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
CHARIOT		
	Chariot dévidoir CPTX-I	2-9700485
TORCHES		
	BT280-30E T MIG air 280 A 3 M	2-9705103
	BT280-40E T MIG air 280 A 4 M	2-9705104
	BT280-50E T MIG air 280 A 5 M	2-9705105
	BT330-30E T MIG air 330 A 3 M	2-9705106
	BT330-40E T MIG air 330 A 4 M	2-9705107
	BT330-50E T MIG air 330 A 5 M	2-9705108
	BT400-30E T MIG air 400 A 3 M	2-9705109
	BT400-40E T MIG air 400 A 4 M	2-9705110
	BT400-50E T MIG air 400 A 5 M	2-9705111
	BTW450-30E T MIG eau 400 A 3 M	2-9705088
	BTW450-40E T MIG eau 400 A 4 M	2-9705089
	BTW450-50E T MIG eau 400 A 5 M	2-9705090
	BTW500-30E T MIG eau 500 A 3 M	2-9705091
	BTW500-40E T MIG eau 500 A 4 M	2-9705092
	BTW500-50E T MIG eau 500 A 5 M	2-9705093



Onduleur MIG/MAG MP 255 C



Le générateur universel MIG / MAG synergique / manuel / pulsé

- Compact et léger.
- Pour des bobines de fil diamètre 300 mm.
- Réglage simple grâce à la synergie.
- Entraînement 4 galets.
- Tig Lift arc.
- 99 jobs mémorisables.
- Option d'inversion de polarité pour le soudage de fil fourré avec ou sans gaz.



Caractéristiques techniques du dévidoir		MP 255 C		
		MIG	TIG	MMA
Tension principale (± 15%)		3 x 400 V / 50 / 60 Hz		
Puissance de sortie réelle max.		10 KVA	8,5 KVA	11 KVA
Courant de soudage		10-250 A	35-250 A	10-250 A
Tension à vide		60 V		
Facteur de marche à 40°C	100 %	180 A		
	60 %	200 A		
	35 %	250 A		
Classe de protection		IP 23 / S		
Poids		21 Kg		
Dimensions L x l x H en mm		388 x 650 x 300		

Configuration standard

	Description	Code article
	MP 255 C MIG Pulse compact 250 A	2-9705076

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Refrigerateur HR 32 - 400 V	2-9705133
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 50 mm 5 M 400 A	2-9705159
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
RACCORD D'ALIMENTATION		
	Prise CEE 5 plots 32 A	2-9705029
CHARIOT		
	Chariot pour série D	2-9705227
TORCHES		
	BT280-30E T MIG air 280 A 3 M	2-9705103
	BT280-40E T MIG air 280 A 4 M	2-9705104
	BT280-50E T MIG air 280 A 5 M	2-9705105
	BT330-30E T MIG air 330 A 3 M	2-9705106
	BT330-40E T MIG air 330 A 4 M	2-9705107
	BT330-50E T MIG air 330 A 5 M	2-9705108
	BT400-30E T MIG air 400 A 3 M	2-9705109
	BT400-40E T MIG air 400 A 4 M	2-9705110
	BT400-50E T MIG air 400 A 5 M	2-9705111
	BTW450-30E T MIG eau 400 A 3 M	2-9705088
	BTW450-40E T MIG eau 400 A 4 M	2-9705089
	BTW450-50E T MIG eau 400 A 5 M	2-9705090

Onduleur MIG/MAG

VARMIG 2005

Le générateur polyvalent multi-procédés pour les chantiers

- Fonctions MIG, MMA et Lift TIG.
- Fonction inversion de polarité.
- Pour des bobines de fil diamètre 200 mm (5 Kg).
- Livré avec câble de masse, porte-électrode et torche MIG.



VARMIG 2005

Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale ($\pm 15\%$)		230 V
Courant de soudage		10 à 200 A
Tension à vide		51 V
Facteur de marche à 40°C	100 %	90 A
	60 %	115 A
Classe de protection		IP 21 S
Poids		10 Kg
Dimensions L x l x H		490 x 230 x 390

Configuration standard

	Description	Code article
	Poste MIG 220 V 200 A VARMIG 2005 D	2-9700456





Une technologie exclusive à double onduleur pour le soudage hybride AC / DC

- Soudage de grandes épaisseurs sans préchauffage et sans Ar+He.
- Concentration d'arc précise.
- Formation du bain de fusion parfaite.
- Taux de pénétration augmenté.
- 3 modes d'impulsion.
- Fonction synergique.
- Contrôle qualité assuré grâce à l'enregistrement des données de soudage sur clé USB.



A 350 P

Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale ($\pm 15\%$)		3 x 400 V / 50 / 60 Hz
Puissance de sortie réelle max.		12,9 KVA
Courant de soudage		5-350 A
Plage de tension		12-34 V
Tension à vide		80 V
Facteur de marche à 40°C	100 %	270 A
	50 %	300 A
	40 %	350 A
Classe de protection		IP 23 / S
Poids		68 Kg
Dimensions L x l x H		710 x 395 x 592 mm

Configuration standard

	Description	Code article
	WB - A 350 P TIG AC/DC 350 A	2-9705072
	Chariot pour source Welbee	2-9705007
	Support fixation 4 chariot WB	2-9705254

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Refroidisseur 5H/IF Welbee	2-9705002
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129

	Description	Code article
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 70 mm 5 M 600 A	2-9705160
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
RACCORD D'ALIMENTATION		
	Prise CEE 5 plots 32 A	2-9705029
TORCHES		
	T TIG SR26-UD/ 4 M air (série DTX)	2-9705140
	T TIG SR26-UD/ 8 M air spécial	2-9705142
	T TIG SR20-UD/ 4 M eau (série DTX)	2-9705143
	T TIG SR22-UD/ 8 M eau (série DTX)	2-9705141
TÉLÉCOMMANDES NUMÉRIQUES		
	Commande à distance numérique A 350	2-9700578
	Can numérique I / F	2-9705236
	Câble can-bus 5 M	2-9700273
	Câble can-bus 10 M	2-9700274
	Câble can-bus 20 M	2-9700280
	K5810B00 câble BKCan WB	2-9705221
TÉLÉCOMMANDES ANALOGIQUES		
	Commande à distance analog. WB A 350 P	2-9700281
	Câble connect. 16 M tr	Nous consulter
	Câble connect. 11 M tr	Nous consulter
	Câble connect. 4 M tr	Nous consulter
	Pédale CMAD	2-9705238





La solution universelle permet également le soudage de l'aluminium

- Correction du facteur de puissance PFC innovante intégrée.
- Commande numérique de tous les paramètres de soudage.
- Possibilité de mémoriser les paramètres de soudage personnalisés (7 tâches).
- Cycle de service élevé (220 A à 30 %).
- Grande fiabilité en cas d'utilisation avec des groupes électrogènes.
- Convient pour une utilisation avec des câbles d'alimentation de plus de 100 m de long.
- Excellentes caractéristiques de soudage en TIG et MMA avec tout type d'électrodes.
- Amorçage d'arc TIG haute fréquence, précis et efficace même à longue distance.
- Fonction « économie d'énergie » pour faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la source d'alimentation et le refroidissement à eau de la torche uniquement en cas de besoin.
- L'utilisation de torches TIG Up/Down permet d'ajuster directement à partir de la torche les paramètres de soudage et les tâches mémorisées.
- Fonction d'auto-diagnostic pour le dépannage.
- Classe de protection IP 23.
- Possibilité d'activer la fonction VRD.
- CEL.



		DTX 2200
Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale (± 20%)		230 V
Puissance de sortie réelle max.		220 A
Courant de soudage		5-220 A
Plage de tension		16-28 V
Fréquence d'impulsion		0,5-2000 Hz
Facteur de marche (10 min à 40°C)	30 %	220 A
	60 %	180 A
	100 %	140 A
Classe de protection		IP 23 / F
Poids		15,5 Kg
Dimensions L x l x H		465 x 185 x 390 mm

Équipements de série

Pré-débit/post-débit de gaz ; pente ascendante ; pente descendante ; équilibre AC ; hybride AC ; remplisseuse de cratères ; soudage par points ; mémoire de travail ; méthode de démarrage à l'arc haute fréquence ou lift arc.

Configuration standard

	Description	Code article
	DTX 2200 AC/DC	2-9705082

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Refroidisseur HR 22 230 V V	2-9705131
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129

	Description	Code article
CHARIOT		
	Chariot VT 100	2-9705226
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 35 mm 4 M 300 A	2-9705155
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
TORCHES		
	T TIG SR26-UD/ 4 M air (série DTX)	2-9705140
	T TIG SR26-UD/ 8 M air spécial	2-9705142
	T TIG SR20-UD/ 4 M eau (série DTX)	2-9705143
	T TIG SR20-UD/ 8 M eau (série DTX)	2-9705141
AUTRES OPTIONS		
	Pédale 5M pour TIG DTX	2-9705260
	Kit de torche A6 TIG	2-9705258
	Commande à distance 8 M DTX	2-9705255
	Adaptateur en Y CMAD	2-9705257





La puissance permet également le soudage de l'aluminium

- Réglage numérique de tous les paramètres de soudage avec ampèremètre et voltmètre.
- Système de surveillance intégré.
- Possibilité de mémoriser les paramètres de soudage (tâches).
- Fonction de force d'arc réglable pour choisir la meilleure dynamique d'arc de soudage.
- Fonction Hot Start réglable pour améliorer l'amorçage de l'arc avec des électrodes difficiles.
- Fonction anti-adhésive intégrée.
- CEL.



		DTX 3000
Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale (± 20%)		400 V
Puissance de sortie réelle max.		300 A
Courant de soudage		5-300 A
Plage de tension		18-30 V
Fréquence d'impulsion		0,5-2000 Hz
Facteur de marche (10 min à 40°C)	60 %	250 A
	100 %	210 A
Classe de protection		IP 23 / F
Poids		19 Kg
Dimensions L x l x H		465 x 185 x 390 mm

Équipements de série

Pré-débit/post-débit de gaz ; pente ascendante ; pente descendante ; équilibre AC ; hybride AC ; remplisseuse de cratères ; soudage par points ; mémoire de travail ; méthode de démarrage à l'arc haute fréquence ou lift arc.

Configuration standard

	Description	Code article
	DTX 3000 AC/DC	2-9705083

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Refroidisseur HR 23 400 V	2-9705132
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129

	Description	Code article
CHARIOT		
	Chariot VT 100	2-9705226
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 50 mm 5 M 400 A	2-9705159
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitlire AR/CO2	2-9705032
TORCHES		
	T TIG SR26-UD/ 4 M air (série DTX)	2-9705140
	T TIG SR26-UD/ 8 M air spécial	2-9705142
	T TIG SR20-UD/ 4 M eau (série DTX)	2-9705143
	T TIG SR20-UD/ 8 M eau (série DTX)	2-9705141
AUTRES OPTIONS		
	Pédale 5M pour TIG DTX	2-9705260
	Kit de torche A6 TIG	2-9705258
	Commande à distance 8 M DTX	2-9705255
	Adaptateur en Y CMAD	2-9705257

TIG DC

Welbee T 500 P

Réglage précis et stabilité de l'arc électrique même dans la plage de courant de soudage inférieure

- Plage dynamique élevée jusqu'à 500 A.
- Réglage variable et précis de 2-500 A par incréments de 0,1 A (jusqu'à 10 A).
- Fonction synergie pour différentes géométries de joints.
- La fonction Welding Control détecte les défauts de manière précoce.

		T 500 P
Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale ($\pm 15\%$)	3 x 400 V / 50 / 60 Hz	
Puissance de sortie réelle max.	19,3 KVA	
Courant de soudage	2-500 A	
Plage de tension	10-36 V	
Fréquence d'impulsion	0,1-999 Hz	
Facteur de marche (10 min à 40°C)	60 %	500 A
	100 %	287 A
Classe de protection	IP 23 / F	
Poids	62 Kg	
Dimensions L x l x H	710 x 395 x 640 mm	
Caractéristiques techniques de l'unité de refroidissement		
Tension principale	2 x 400 V / 50 Hz	
Avance maxi.	2,5 l/min	
Pression d'alimentation maxi.	3,5 bars	
Puissance frigorifique à 40°C	1200 W	
Poids	31 Kg	
Dimensions L x l x H	756 x 380 x 184 mm	



Équipements de série

Pré-débit/post-débit de gaz ; pente ascendante ; pente descendante ; mode synergie ; remplisseuse de cratères ; soudage par points ; mémoire de travaux 100 tâches ; méthode de démarrage à l'arc haute fréquence ou lift arc ; synergie ; contrôle du courant par torche.

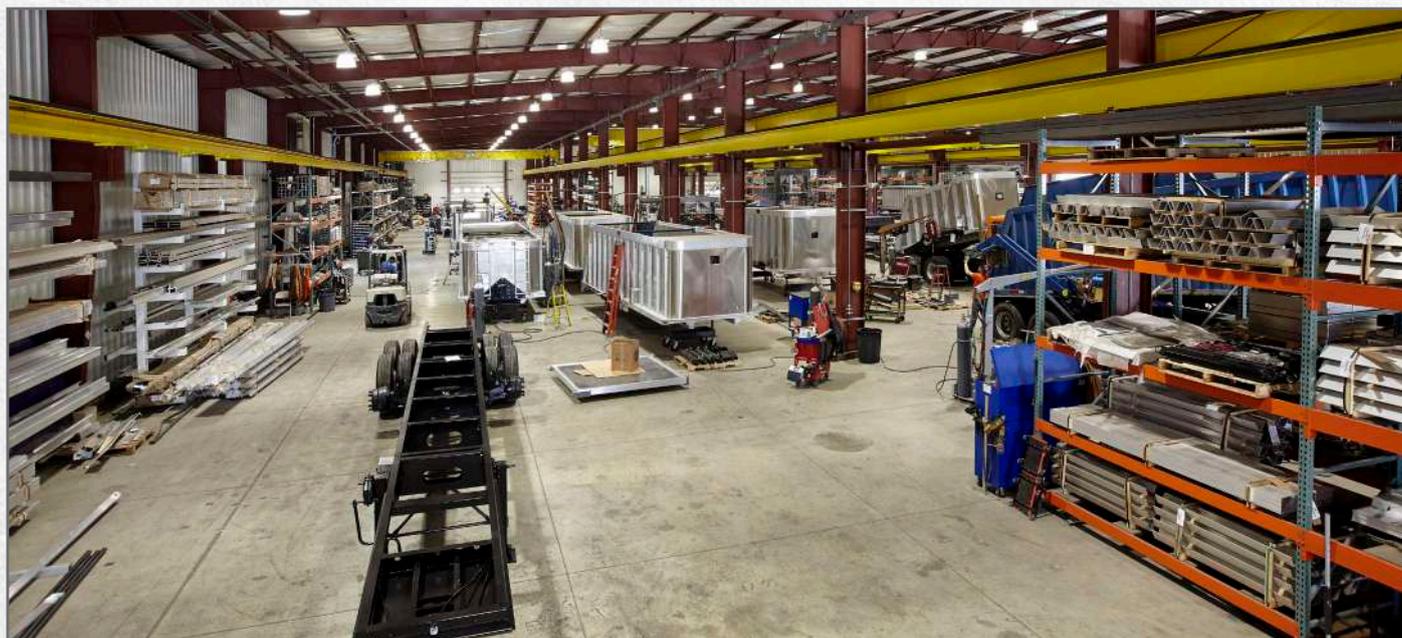
Configuration standard

	Description	Code article
	WB-T 500 P DC TIG 500A	2-9705071
	Chariot pour source Welbee	2-9705007
	Support fixation 4 chariot WB	2-9705254

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Refroidisseur 5 H/IF Welbee	2-9705002
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129

	Description	Code article
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 70 mm 5 M 600 A	2-9705160
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
RACCORD D'ALIMENTATION		
	Prise CEE 5 plots 32 A	2-9705029
TORCHES		
	T TIG SR26-UD/ 4 M air (série DTX)	2-9705140
	T TIG SR26-UD/ 8 M air spécial	2-9705142
	T TIG SR20-UD/ 4 M eau (série DTX)	2-9705143
	T TIG SR22-UD/ 8 M eau (série DTX)	2-9705141
TÉLÉCOMMANDES NUMÉRIQUES		
	Remote box digital english version	Nous consulter
	Can numérique I / F	2-9705236
	Câble can-bus 5 M	2-9700273
	Câble can-bus 10 M	2-9700274
	Câble can-bus 20 M	2-9700280
	K5810B00 câble BKCan WB	2-9705221
TÉLÉCOMMANDES ANALOGIQUES		
	Commande à distance analog. WB A 350 P	2-9700281
	Câble connect. 16 M tr	Nous consulter
	Câble connect. 11 M tr	Nous consulter
	Câble connect. 4 M tr	Nous consulter
	Pédale CMAD	2-9705238



TIG DC DT 300 PII

La solution haut de gamme pour l'industrie

- Soudeuse TIG à impulsion DC, équipée de la technologie numérique la plus récente.
- Compacte et légère.
- Caractéristique de démarrage d'arc de première classe et stable.
- Concept d'utilisation simple.

		DT 300 PII
Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale (± 15%)	3 x 400 V / 50 / 60 Hz	
Puissance de sortie réelle max.	11,5 KVA	
Courant de soudage	2-300 A	
Plage de tension	10-30 V	
Fréquence d'impulsion	0,1-500 Hz	
Facteur de marche (10 min à 40°C)	40 %	300 A (250 A ED à l'électrode)
	100 %	190 A
Classe de protection	IP 21S / F	
Poids	30 Kg	
Dimensions L x l x H	640 x 250 x 395 mm	
Caractéristiques techniques de l'unité de refroidissement 4H/IF 250 mm		
Tension principale	2 x 400 V	
Avance maxi.	2,5 l/min	
Pression d'alimentation maxi.	3,5 bars	
Puissance frigorifique à 40°C	1300 W	
Poids	10 Kg	
Dimensions L x l x H	640 x 250 x 300 mm	

Équipements de série

Pré-débit/post-débit de gaz ; pente ascendante ; pente descendante ; mode synergie ; remplisseuse de cratères ; soudage par points ; mémoire pour 50 travaux ; méthode de démarrage à l'arc haute fréquence ou lift arc.

Configuration standard

Description	Code article
 DT-300PII Source d'alimentation de soudage à impulsion DC à onduleur numérique TIG	Nous consulter



Accessoires

Description	Code article
CHARIOT	
Chariot	Nous consulter
REFROIDISSEUR	
CS310A/4m torche TIG refroidie par eau, 300 A, 4 m	Nous consulter
Unité de refroidissement 4H/IF, 250 mm	Nous consulter
Liquide de refroidissement spécial (10 l)	Nous consulter
CÂBLE DE MASSE	
Câble de terre 50 mm ² , 5 m, 600 A, avec pince et fiche DIX	Nous consulter
RÉGULATEUR DE PRESSION	
Régulateur de pression Ar/CO ₂	Nous consulter
RACCORD D'ALIMENTATION	
Fiche CEE 5 broches, 32 A	Nous consulter
TORCHES	
CS310A/4m torche TIG refroidie par eau, 300 A, 4 m	Nous consulter
CS310A/8m torche TIG refroidie par eau, 300 A, 8 m	Nous consulter
SR9/4m torche TIG refroidie au gaz, 110 A, 4 m	Nous consulter
Torche de soudage à soupape TIG refroidie au gaz, 180 A, 4 m	Nous consulter
TÉLÉCOMMANDES NUMÉRIQUES	
KM-2868 Commande à pédale	Nous consulter
K5048B00 Télécommande, analogique	Nous consulter
E-2452 Télécommande version anglaise, numérique	Nous consulter
K5422C00 Chariot numérique CAN I/F pour télécommande	Nous consulter
BKCAN-0410 Câble de raccordement interface CAN, 10 m	Nous consulter
BKCAN-0420 Câble de raccordement interface CAN, 20 m	Nous consulter
LOGICIELS	
E2475 Clé USB de transfert de données	Nous consulter

TIG DC DTX 2200

La solution la plus économique pour l'industrie

- Correction du facteur de puissance PFC innovante intégrée.
- Commande numérique de tous les paramètres de soudage.
- Grande fiabilité en cas d'utilisation avec des groupes électrogènes.
- Convient pour une utilisation avec des câbles d'alimentation de plus de 100 m de long.
- Excellentes caractéristiques de soudage en TIG et MMA avec tout type d'électrodes.
- Fonction « économie d'énergie » pour faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la source d'alimentation et le refroidissement à eau de la torche uniquement en cas de besoin.
- Fonction VRD intégrée.
- Possibilité de mémoriser les paramètres de soudage personnalisés (7 tâches).
- Fonction d'auto-diagnostic pour le dépannage.
- Classe de protection IP 23.



		DTX 2200
Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale (± 25%)		230 V
Puissance de sortie réelle max.		230 A
Courant de soudage		5-220 A
Plage de tension		16-27 V
Facteur de marche (10 min à 40°C)	60 %	190 A
	100 %	160 A
Classe de protection		IP 23 / F
Poids		14 Kg
Dimensions L x l x H		465 x 185 x 390 mm

Équipements de série

Pré-débit/post-débit de gaz ; pente ascendante ; pente descendante ; mode synergie ; remplisseuse de cratères ; soudage par points ; mémoire de travaux ; méthode de démarrage à l'arc haute fréquence ou lift arc.

Configuration standard

	Description	Code article
	DTX 2200 Source d'alimentation de soudage TIG	2-9705080

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Unité de refroidissement HR 22, 230V	2-9705131
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129
CHARIOT		
	Chariot VT 100	2-9705226
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 35 mm 4 M 300 A	2-9705155
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
TORCHES		
	T TIG SR26-UD/ 4 M air (série DTX)	2-9705140
	T TIG SR26-UD/ 8 M air spécial	2-9705142
	T TIG SR20-UD/ 4 M eau (série DTX)	2-9705143
	T TIG SR22-UD/ 8 M eau (série DTX)	2-9705141
AUTRES OPTIONS		
	Pédale 5M pour TIG DTX	2-9705260
	Kit de torche A6 TIG	2-9705258
	Commande à distance 8 M DTX	2-9705255
	Adaptateur en Y CMAD	2-9705257

TIG DC DTX 202

La solution poids plume pour l'atelier et les sites de construction



- Excellentes caractéristiques de démarrage de l'arc électrique grâce à la haute fréquence de démarrage du levage.
- Haute performance sur tôles minces.
- Faible consommation d'énergie et structure à haut rendement énergétique.
- Panneau de commande protégé contre les chocs accidentels.
- Panneau de commande avant incliné, facile à lire et à régler et très visible de n'importe quelle direction.
- Classe de protection IP 23.
- L'utilisation de torches TIG Up/Down permet la commande à distance du soudage.
- CEL.

DTX 202

Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale (± 20%)	230 V	
Puissance de sortie réelle max.	230 A	
Courant de soudage	5-200 A	
Plage de tension	14–26,5 V	
Facteur de marche (10 min à 40°C)	60%	140 A
	100%	120 A
Classe de protection	IP 23 / F	
Poids	7,5 Kg	
Dimensions L x l x H	390 x 135 x 300 mm	

Configuration standard

	Description	Code article
	DTX 202 Source d'alimentation de soudage TIG	2-9705079

Équipements de série

Pré-débit/post-débit de gaz ; pente ascendante ; pente descendante ; mode synergie ; remplisseuse de cratères ; soudage par points ; mémoire pour 50 travaux ; méthode de démarrage à l'arc haute fréquence ou lift arc.

Accessoires

	Description	Code article
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 35 mm 4 M 300 A	2-9705155
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
AUTRES OPTIONS		
	Pédale 5M pour TIG DTX	2-9705260
	Kit de torche A6 TIG	2-9705258
	Commande à distance 8 M DTX	2-9705255
	Adaptateur en Y CMAD	2-9705257





Soudage plasma à la perfection

- Haute reproductibilité, grâce à la commande numérique de tous les paramètres.
- Polyvalent : soudage de micro plastiques, soudage plasma à l'arc doux, soudage plasma en trou de serrure (soudage plasma par poudrage).
- L'utilisation de torches codées permet d'éviter les dysfonctionnements, ainsi que leur surcharge (dommage).
- Les régulateurs de débit massique intégrés de série permettent un débit de gaz stable.
- Grand choix de torches plasma disponibles.

		W 400
Caractéristiques techniques de la source		
Tension principale (± 10%)	3 x 400 V / 50-60 Hz	
Puissance de sortie réelle max.	14,5 kVA	
Courant de soudage	0,5-300 A	
Plage de tension	10-37 V	
Facteur de marche	100%	300 A (10 min / 40°C)
Classe de protection	IP 23 / F	
Poids	95 Kg	
Dimensions L x l x H	710 x 395 x 835 mm	

Équipements de série

Gaz plasma/gaz protecteur ; pré-débit/post-débit de gaz ; pente ascendante ; pente descendante ; remplisseuse de cratères ; soudage par points ; mémoire pour 100 travaux ; méthode de démarrage à l'arc haute fréquence, soudage par impulsion, fil froid, enregistrement des données.

Unité de refroidissement

Échangeur de chaleur externe



Débit de gaz précis

Les régulateurs de gaz électroniques intégrés d'OTC assurent une amélioration de la stabilité de l'arc plasma et permettent à une pente gazeuse de fermer le trou de serrure.



Compteur de gaz numérique



Dévidoir de fil froid TPN02

Configuration standard

	Description	Code article
	WB-F300P Source d'alimentation de soudage plasma	2-9711615

Accessoires

	Description	Code article
REFROIDISSEUR		
	Unité de refroidissement, sur demande	Nous consulter
	4H/IF 10 L liquide refroid.	2-9705129
CÂBLE DE MASSE		
	Masse 70 / 5 m 600 A	2-9705031
RÉGULATEUR DE PRESSION		
	Débitre AR/CO2	2-9705032
RACCORD D'ALIMENTATION		
	Prise CEE 5 plots 32 A	2-9705029
	Pré-assemblage	2-9705006
CHARIOT		
	Chariot CT 400	2-9705227
TORCHES		
	Torche de soudage plasma PTW-1001	Nous consulter

MMA

DTX 2500 MMA

Une source fiable pour les sites de construction

- Manipulation facile.
- Arc stable pour des résultats de soudage optimaux.
- Faible poids.
- Extrêmement fiable.



DTX 2500 MMA

Caractéristiques techniques de la source	
Tension principale ($\pm 15\%$)	3 x 400 V / 50-60 Hz
Puissance de sortie réelle max.	10,4 kVA
Courant de soudage	5-250 A
Plage de tension	20,2-30 V
Tension à vide	85 V
Facteur de marche	35 % 250 A (10 min / 40°C)
	100 % 170 A (10 min / 40°C)
Classe de protection	IP 23 / S
Poids	24 Kg
Dimensions L x l x H	480 x 225 x 480 mm

Configuration standard

	Description	Code article
	Source d'alimentation de soudage DTX 2500 MMA refroidie au gaz	Nous consulter
	Câble de soudage, 35 mm ² , 200 A, 5 m (avec connecteur)	Nous consulter
	Câble de terre, 4 m, 50 mm ² , 400 A, avec pince et fiche DIX	Nous consulter

Accessoires

	Description	Code article
	Gant de soudage OTC MIG/MAG, cuir pleine fleur/croûte	Nous consulter
	Pince universelle spéciale MIG, bleue	Nous consulter
	Marteau burineur, 360 g, manche droit en PVC, rouge	Nous consulter
	Brosse métallique	Nous consulter
	Protège-mains PVC, noir	Nous consulter
	Verre clair	Nous consulter
	Verre de protection, classe 9	Nous consulter
	OTC Vision (casque de soudage automatique, niveaux de protection 4/9-13)	Nous consulter

MMA VARIN 2005 LCD

L'ensemble complet : déballage et soudage

- Livré avec câble de masse et porte-électrode.
- Écran LCD avec fonction synergique.



VARIN 2005 LCD

Caractéristiques techniques de la source	
Tension principale ($\pm 10\%$)	230 V / 50 / 60 Hz
Puissance de sortie réelle max.	12,9 KVA
Courant de soudage	200 A
Plage d'intensité	10-200 V
Facteur de marche	200 A / 15%
Tension à vide	82 V
Consommation en veille	18 W
Régulation du courant de soudage	constante
Classe de protection	IP 21 S
Classe d'isolation	H
Diamètre d'électrode	1,6 à 5 mm
Poids	5 Kg
Dimensions L x l x H	355 x 120 x 218 mm

Configuration standard

	Description	Code article
	Poste MMA 200 A VARIN 2005 LCD	2-9700455

NOS SERVICES

Parce que la performance que vous recherchez repose autant sur la technicité de nos solutions que sur la valeur ajoutée de nos services, nos équipes mettent tout en œuvre pour assurer des prestations de qualité correspondant à vos exigences.

Nos spécialistes et techniciens sont à votre disposition pour vous accompagner dans l'exploitation de vos équipements.



SOLUTIONS CLÉ EN MAIN

Autour de nombreuses options offertes par nos gammes de produits nous vous proposons des solutions adaptées à vos besoins.

- ▶ Intégration de système robotisé
- ▶ Rétrofit de solution existante



ASSISTANCE TECHNIQUE

Pour que les outils durent et conservent leurs qualités d'origine, nous vous proposons des solutions adaptées.

- ▶ Installation et mise en service
- ▶ Contrat de maintenance
- ▶ Maintenance sur site
- ▶ Maintenance dans nos ateliers



ÉTALONNAGE

L'étalonnage de vos installations de soudure est une base essentielle pour répondre aux exigences qualité.

Il permet également d'assurer des résultats de soudage reproductibles.

- ▶ Étalonnage sur site
- ▶ Étalonnage dans nos ateliers

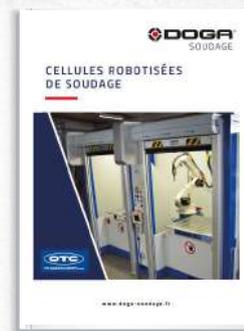
PRODUITS ASSOCIÉS



Robots de soudage et manutention

- Caractéristiques
- Série FD
- Accessoires
- Équipement
- Processus

> Consultez la documentation commerciale DOC.20419



Cellules robotisées de soudage

- Gagnez en productivité avec la robotisation
- Pourquoi robotiser ?
- Cellule robotisée CUBE 1
- Cellule robotisée CUBE 2
- Cellule robotisée CUBE 3
- Cellule robotisée CUBE 4
- Cellule robotisée CUBE 5
- Cellule de soudage sur mesure

> Consultez la documentation commerciale DOC.20488



EasyArc, la cellule de soudage mobile OTC

Le concept d'installation mobile pour le soudage automatisé.

- Caractéristiques
- Configurations MIG/MAG/TIG
- Implantations et dimensions
- Spécifications techniques

> Consultez la documentation commerciale DOC.20416



Member of DAIHEN Group



Retrouvez tous nos produits de SOUDAGE
sur notre site Internet

 **DOGA**[®] | SOUDAGE

 soudage@doga.fr

 +33 1 30 66 41 41

 8, avenue Gutenberg - CS 50510
78317 Maurepas Cedex - FRANCE

© DOGA | DOC.20417.06/24

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait, les dimensions et indications portées dans cette brochure peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. De convention expresse, nos ventes sont faites sous bénéfice de réserve de propriété (les dispositions de la loi du 12/05/1980 trouvent donc toute leur application).

www.doga-soudage.fr