

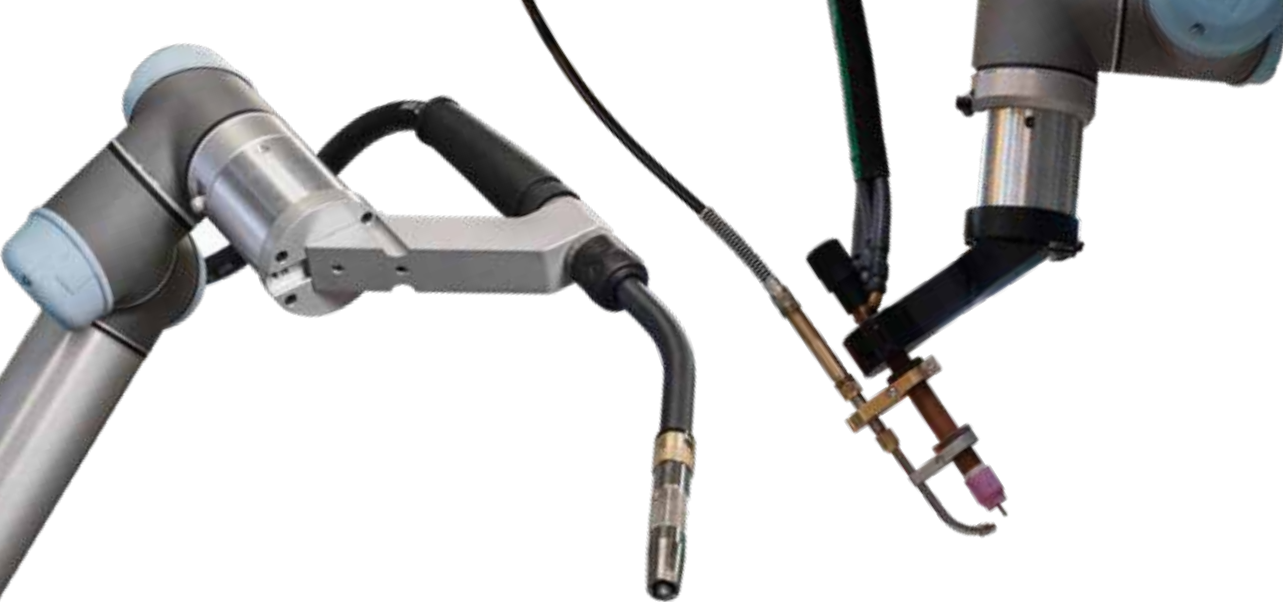
MICATRONIC
WELDING VALUE

SYSTÈME DE
SÉCURITÉ INTÉGRÉ
MARQUAGE CE

PETIT
ET INTELLIGENT

**CALL ME
COWELDER**

ROBOT DE SOUDAGE COLLABORATIF



SOMMAIRE

Nouvel assistant de soudage	3
Données techniques des postes à souder	4
Données techniques UR5	5
Solutions CoWelder UR5	6
MIG: CoWelder/UR5/Omega ² CoWelder 300 Advanced refroidi par air	7
MIG: CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Synergic refroidi par air	8
MIG: CoWelder/UR5/Sigma Select 400 W Synergic refroidi par eau	9
MIG: CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Pulse refroidi par air	10
MIG: CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Pulse refroidi par eau	11
MIG: CoWelder/UR5/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par air	12
MIG: CoWelder/UR5/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par eau	13
TIG: CoWelder/UR5/Pi 350 AC/DC refroidi par eau	14
TIG: CoWelder/UR5/Pi 350 AC/DC refroidi par eau avec CWF	15
Données techniques UR10	16
Solutions CoWelder UR10	17
CoWelder/UR10/Omega ² CoWelder 300 Advanced refroidi par air	18
CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Synergic refroidi par air	19
CoWelder/UR10/Sigma Select 400 W Synergic refroidi par eau	20
CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Pulse refroidi par air	21
CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Pulse refroidi par eau	22
CoWelder/UR10/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par air	23
CoWelder/UR10/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par eau	24
TIG: CoWelder/UR10/Pi 350 AC/DC refroidi par eau	25
TIG: CoWelder/UR10/Pi 350 AC/DC refroidi par eau avec CWF	26
Description des fonctions	27

NOUVEL ASSISTANT DE SOUDAGE

Le CoWelder™ est probablement la solution de soudage automatisée la plus petite et la plus intelligente du marché. Il s'agit d'un nouveau membre de la famille des « cobots », ces robots collaboratifs qui collaborent avec l'équipe de production au sein d'un même espace de travail. Le CoWelder est la première solution de soudage « cobot » au monde à avoir reçu le marquage CE.

Flexible et facile à programmer, ce cobot vous fera gagner en productivité : libérés des tâches répétitives, vos soudeurs qualifiés pourront se concentrer sur des aspects plus techniques, ce qui vous fera économiser du temps et de l'argent.

Le CoWelder peut améliorer la production de vos pièces, quel qu'en soit le volume, en exécutant des soudures uniformes et de qualité constante.

SIMPLICITÉ D'INSTALLATION ET DE PROGRAMMATION

Le CoWelder, qui s'intègre rapidement à votre production, peut être utilisé dès le premier jour.

Sa programmation est à la fois simple et intuitive. Les membres du personnel sans expérience en la matière se familiariseront facilement avec son fonctionnement. Vous pouvez créer un catalogue de pièces, toutes associées à un programme spécifique, puis passer d'un programme à l'autre au cours d'une même journée en fonction de vos besoins.

Avec un délai d'amortissement particulièrement court, le CoWelder constitue une transition abordable vers l'automatisation.

UNE SOLUTION CERTIFIÉE CE

Toutes les installations robotisées doivent disposer du marquage CE conformément à la législation européenne (directive 2006/42/CE relative aux machines), afin de garantir la sécurité de l'utilisateur. Inutile de vous lancer dans des démarches compliquées : la solution CoWelder vous est fournie avec le marquage CE. Il ne vous reste plus qu'à suivre les instructions et vous pourrez utiliser le CoWelder dès le premier jour.



DONNÉES TECHNIQUES

POSTES À SOUDER



SOLUTIONS COWELDER

MIG

TIG

	OMEGA ² COWELDER 300 REFROIDISSEMENT PAR AIR	SIGMA SELECT 400 PULSE REFROIDISSEMENT PAR AIR	SIGMA SELECT 400 SYNERGIC REFROIDISSEMENT PAR AIR	SIGMA SELECT IAC 400 SYNERGIC REFROIDISSEMENT PAR AIR	SIGMA SELECT 400 SYNERGIC REFROIDISSEMENT PAR EAU	SIGMA SELECT 400 PULSE REFROIDISSEMENT PAR EAU	SIGMA SELECT IAC 400 PULSE REFROIDISSEMENT PAR EAU	PI 350 AC/DC REFROIDISSEMENT PAR EAU
Plage de courant, A	15-300	15-400	15-400	15-400	15-400	15-400	15-400	5-350
Tension secteur +/- 15 %, V	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400	3x400
Fusible, A	10	20	20	20	20	20	20	25
Fac. de marche 100 %/40 °C, A/V	175/22,8	300/29	280/28,0	300/29	280/28,0	290/21,6	350/24,0	290/21,6
Fac. de marche 60 %/40 °C, A/V	195/23,8	370/32,5	350/31,5	370/32,5	350/31,5	350/24,0	350/60/24,0	350/24,0
Fac. de marche max./40 °C, A/V	300/24/29,0	400/50/34,0	400/40/34,0	400/50/34,0	400/40/34,0	340	350	350/60/24,0
Fac. de marche 100 %/20 °C, A/V	230/25,5	345/31,5	310/29,5	345/31,5	310/29,5	340	350	340
Fac. de marche 60 %/20 °C, A/V	245/26,3					350		350
Tension à vide, V	52	65-70	65-70	65-70	65-70	95	65-70	95
Classe de protection	IP 23S	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Norme	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	IEC60974-1. IEC60974-5. IEC60974-10 Cl. A	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-2. EN/IEC60974-3 EN/IEC90974-10	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-2. EN/IEC60974-3 EN/IEC90974-10	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-2. EN/IEC60974-3 EN/IEC90974-10
Dimensions (H x l x L), mm	550x250x640	700x260x735	700x260x735	700x260x735	700x260x735	980x545x1090	980x545x1090	980x545x1090
Poids, kg	26	52	52	52	52	72	72	72
UNITÉ DE REFROIDISSEMENT MCU 1300					MCU 1300		MCU^{*)}	
Capacité de refroid. (1 l/min), W	-	-	-	-	1300	1200	1200	1200
Contenance du réservoir, l	-	-	-	-	5	3,5	3,5	3,5
Pression max., bar	-	-	-	-	5	3	3	3
Température max., °C	-	-	-	-	70	-	-	-
Dimensions (H x l x L), mm	-	-	-	-	207x260x680	-	-	-
Poids, kg	-	-	-	-	20	-	-	-

*) Unité de refroidissement intégrée

DONNÉES TECHNIQUES UR5

BRAS ROBOTISÉ COWELDER™ À 6 ARTICULATIONS

Consommation électrique, watts	Environ 200 (avec un programme classique)
Alimentation	100-240 VAC, 50-60 Hz
Température ambiante	Le robot peut être utilisé à des températures allant de 0 à 40 °C
Fonctionnement collaboratif	15 fonctions de sécurité avancées testées conformément aux normes EN ISO 13849:2008 PL d et EN ISO 10218-1:2011, 5.4.3
Programmation	Interface utilisateur graphique sur écran tactile 12 pouces
Répétabilité, mm	+/- 0,1
Vitesse de rotation des articulations	Jusqu'à 180 ° par seconde
Rotation des articulations	+/- 360 °
Degré de liberté	6 articulations mobiles
Portée, mm	850
Capacité de charge utile, kg	5
Poids*), kg	18,4

*) Poids total de la solution CoWelder UR5 à l'exclusion du poste à souder : 105 kg



COWELDER™ UR5

Solutions

LES SOLUTIONS DÉCRITES AUX PAGES 7 À 15 SONT FOURNIES AVEC LES ÉLÉMENTS SUIVANTS :

Robot UR5 – portée de 850 mm

Arc Safety Control

Système de freinage ou d'arrêt du robot en cas de détection d'obstacles

Modèles de programmation Migatronic

IGC® (Intelligent Gas Control)

Torche de soudage robotisée, 4 m de long, gaine acier

Marquage CE

Unité de commande du robot avec console de programmation, bouton d'arrêt d'urgence et câble de 5 m

Bouton d'entraînement au niveau de la sixième articulation du robot afin d'en faciliter la programmation

Boîtier marche/arrêt avec câble de 5 m

Table de montage mobile avec système d'autoéquilibrage

Support de torche pour robot standard

Certificat d'étalonnage

Mode d'emploi

RÉF. N° 79115001

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Omega² CoWelder 300 Advanced refroidi par air



Omega² CoWelder 300 Advanced
Panneau de commande

Refroidissement par air

Communication analogique

Programmes synergiques

Facteur de marche : 100 % 175 A, 60 % 195 A

Câble de terre 3 m 35 mm²

Galets 1,0 V

Torche 4 m AB 350 GC

RÉF. N° 79115002

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Synergic refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 350 ECO

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115003

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select 400 W Synergic refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique



Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115004

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Pulse refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

Mode de soudage pulsé

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 350 ECO

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115005

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select 400 Pulse refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Mode de soudage pulsé

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115006

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

IAC^{*)}, matériel et licence logicielle

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 280 A, 60 % 350 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 360 ECO

Possibilité de mise à niveau

^{*)} La fonction Intelligent Arc Control (IAC) facilite l'exécution des passes de fond en position verticale descendante, même pour les soudeurs les moins expérimentés. La formation d'un arc court parfaitement stable et précis garantit une fusion totale au niveau des passes de fond, améliorant ainsi la qualité de chaque soudure et celle de votre produit.

RÉF. N° 79115007

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR5/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

IAC^{*)}, matériel et licence logicielle

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 280 A, 60 % 350 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

^{*)} La fonction Intelligent Arc Control (IAC) facilite l'exécution des passes de fond en position verticale descendante, même pour les soudeurs les moins expérimentés. La formation d'un arc court parfaitement stable et précis garantit une fusion totale au niveau des passes de fond, améliorant ainsi la qualité de chaque soudure et celle de votre produit.

RÉF. N° 79115050

Poste à souder TIG CoWelder/UR5/Pi 350 AC/DC, IGC®, refroidi par eau



Pi 350 AC/DC
Panneau de commande

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes

Fonctions: TIG DC et AC/DC, Puls, SYNERGY PLUS™, TIG-A-Tack™, D.O.C.® (Dynamic Oxide Control)

Facteur de marche: 100% 290 A, 60% 350 A

Torche 4 m AD250

RÉF. N° 79115051

Poste à souder TIG CoWelder/UR5/Pi 350 AC/DC avec CWF, IGC®, refroidi par eau



Pi 350 AC/DC
Panneau de commande

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes

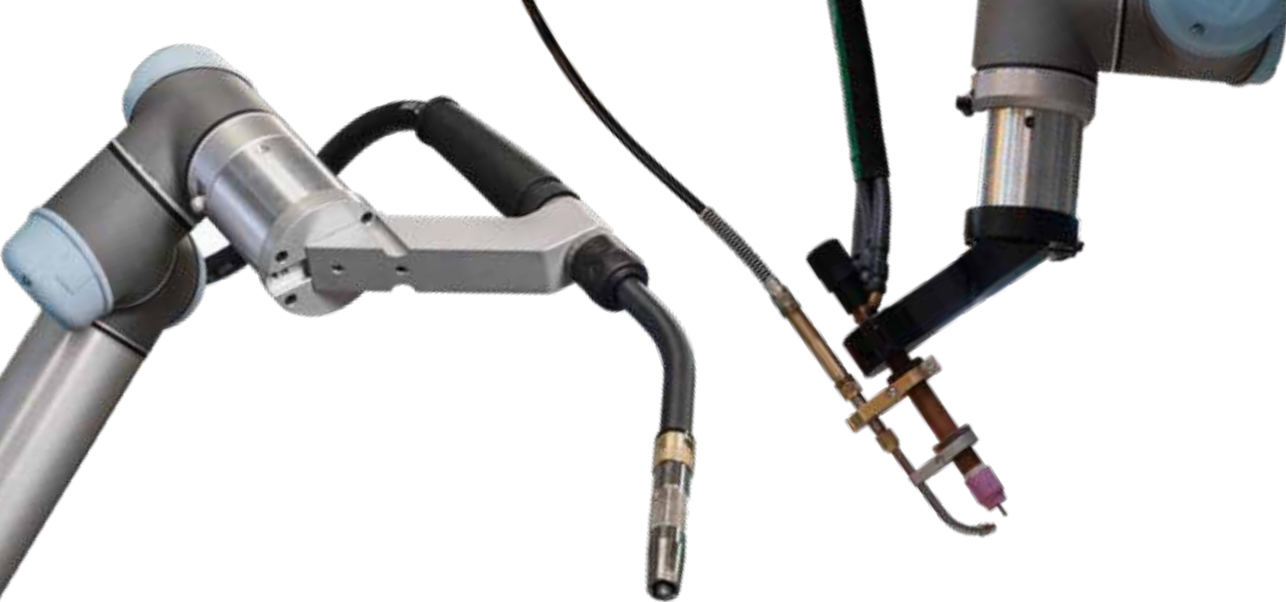
Fonctions: TIG DC et AC/DC, Puls, SYNERGY PLUS™, TIG-A-Tack™, D.O.C.® (Dynamic Oxide Control)

Facteur de marche: 100% 290 A, 60% 350 A

Torche 4 m AD250 avec guide-fil CWF

Dévidage fil froid CWF : programmes de contrôle de la quantité de fil en cours de soudage

Possibilité de pulsé synchronisé



DONNÉES TECHNIQUES UR10

BRAS ROBOTISÉ COWELDER™ À 6 ARTICULATIONS

Consommation électrique, watts	Environ 300 (avec un programme classique)
Alimentation	100-240 VAC, 50-60 Hz
Température ambiante	Le robot peut être utilisé à des températures allant de 0 à 40 °C
Fonctionnement collaboratif	15 fonctions de sécurité avancées testées conformément aux normes EN ISO 13849:2008 PL d et EN ISO 10218-1:2011, 5.4.3
Programmation	Interface utilisateur graphique sur écran tactile 12 pouces
Répétabilité, mm	+/- 0,1
Vitesse de rotation des articulations	Jusqu'à 180 ° par seconde
Rotation des articulations	+/- 360 °
Degré de liberté	6 articulations mobiles
Portée, mm	1 300
Capacité de charge utile, kg	5
Poids ^{*)} , kg	28,9

^{*)} Poids total de la solution CoWelder UR10 à l'exclusion du poste à souder : 115,5 kg

COWELDER™ UR10

Solutions

LES SOLUTIONS DÉCRITES AUX PAGES 18 À 26 SONT FOURNIES AVEC LES ÉLÉMENTS SUIVANTS :

Robot UR10 – portée de 1 300 mm

Arc Safety Control

Système de freinage ou d'arrêt du robot en cas de détection d'obstacles

Modèles de programmation Migatronic

IGC® (Intelligent Gas Control)

Torche de soudage robotisée, 4 m de long, gaine acier

Marquage CE

Unité de commande du robot avec console de programmation, bouton d'arrêt d'urgence et câble de 5 m

Bouton d'entraînement au niveau de la sixième articulation du robot afin d'en faciliter la programmation

Boîtier marche/arrêt avec câble de 5 m

Table de montage mobile avec système d'autoéquilibrage

Support de torche pour robot standard

Certificat d'étalonnage

Mode d'emploi

RÉF. N° 79115011

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Omega² CoWelder 300 Advanced refroidi par air



Omega² Advanced
Panneau de commande

Refroidissement par air

Communication analogique

Programmes synergiques

Facteur de marche : 100 % 175 A, 60 % 195 A

Câble de terre 3 m 35 mm²

Galets 1,0 V

Torche 4 m AB 350 GC

RÉF. N° 79115012

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Synergic refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 360 ECO

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115013

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Synergic refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115014

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Pulse refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique



Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

Mode de soudage pulsé

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 360 ECO

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115015

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select 400 Pulse refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Mode de soudage pulsé

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 300 A, 60 % 370 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

RÉF. N° 79115016

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select IAC 400 Synerg refroidi par air



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par air

Communication entièrement numérique Profinet

IAC^{*)}, matériel et licence logicielle

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 280 A, 60 % 350 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 360 ECO

Possibilité de mise à niveau

^{*)} La fonction Intelligent Arc Control (IAC) facilite l'exécution des passes de fond en position verticale descendante, même pour les soudeurs les moins expérimentés. La formation d'un arc court parfaitement stable et précis garantit une fusion totale au niveau des passes de fond, améliorant ainsi la qualité de chaque soudure et celle de votre produit.

RÉF. N° 79115017

Poste à souder MIG/MAG CoWelder/UR10/Sigma Select IAC 400 Synergic refroidi par eau



Sigma Select 400
Panneau de commande graphique

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

IAC¹⁾, matériel et licence logicielle

Programmes synergiques – programmes : standard

Fonctions : Miga Job Control, DUO Plus, Sequence, Sequence Repeat, MigaLog

Facteur de marche : 100 % 280 A, 60 % 350 A

Câble de terre 3 m 70 mm²

Galets 1,2 V

Torche 4 m AB 500 W

Possibilité de mise à niveau

¹⁾ La fonction Intelligent Arc Control (IAC) facilite l'exécution des passes de fond en position verticale descendante, même pour les soudeurs les moins expérimentés. La formation d'un arc court parfaitement stable et précis garantit une fusion totale au niveau des passes de fond, améliorant ainsi la qualité de chaque soudure et celle de votre produit.

RÉF. N° 79115060

Poste à souder TIG CoWelder/UR5/Pi 350 AC/DC, IGC®, refroidi par eau



Pi 350 AC/DC
Panneau de commande

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes

Fonctions: TIG DC et AC/DC, Puls, SYNERGY PLUS™, TIG-A-Tack™, D.O.C.® (Dynamic Oxide Control)

Facteur de marche: 100% 290 A, 60% 350 A

Torche 4 m AD250

RÉF. N° 79115061

Poste à souder TIG CoWelder/UR5/Pi 350 AC/DC avec CWF, IGC®, refroidi par eau



Pi 350 AC/DC
Panneau de commande

Refroidissement par eau

Communication entièrement numérique Profinet

Programmes

Fonctions: TIG DC et AC/DC, Puls, SYNERGY PLUS™, TIG-A-Tack™, D.O.C.® (Dynamic Oxide Control)

Facteur de marche: 100% 290 A, 60% 350 A

Torche 4 m AD250 avec guide-fil CWF

Dévidage fil froid CWF : programmes de contrôle de la quantité de fil en cours de soudage

Possibilité de pulsé synchronisé

FONCTIONS DESCRIPTION

MIGA JOB CONTROL

Mémoire numérique intelligente

Bénéficiez d'une mémoire numérique directement intégrée à votre poste à souder. Enregistrez vos paramètres de soudage préférés et utilisez-les à volonté. Avec Miga Job Control, retrouvez facilement vos réglages récurrents et mettez-vous à souder directement.

DUO PLUS

Pour une finition parfaite

Obtenez un résultat digne du soudage TIG avec un poste à souder MIG/MAG. La technologie DUO Plus vous garantit systématiquement une finition parfaite, quels que soient le matériau, la position de soudage ou le soudeur. C'est aussi simple que ça !

SEQUENCE

Des réglages adaptés, d'un simple geste

La fonction Sequence vous permet d'enregistrer jusqu'à 9 séquences personnalisées. Passez d'une séquence à l'autre d'une simple pression sur la torche de soudage. Sequence est particulièrement utile pour le montage et l'assemblage, notamment lorsque les soudeurs réalisent de nombreuses soudures différentes lors d'une même journée.

SEQUENCE REPEAT

Formez votre propre arc

La technologie Sequence Repeat vous donne toute la latitude de former l'arc le mieux adapté à vos tâches de soudage. Associez différentes séquences et personnalisez vos cycles de soudage.

MIGALOG

Enregistrez chacune de vos soudures

Consignez toutes vos données de soudage grâce au logiciel MigaLog. Analysez et gardez une trace de votre travail. MigaLog vous permet d'extraire des données probantes à des fins de vérification conformément aux normes de soudage EN et ISO.

TIG-A TACK™

Ce qu'il y a de mieux en matière de fixation

Forme des petits points TIG-A-Tack™ ultraprécis sans gaz de protection de la racine sur acier inoxydable austénitique. Les points sont invisibles dans le cordon de soudure final. Utilisez TIG-A-Tack™ pour le pointage rapide de tubes, tuyaux ou tôles en acier inoxydable austénitique.

D.O.C - DYNAMIC OXIDE CONTROL

Un soudage en courant alternatif plus rapide

D.O.C.® augmente la vitesse de soudage de 30 % et réduit votre consommation d'énergie ainsi que l'usure des électrodes tungstène. La fonction D.O.C.® permet de laisser une étroite bande propre lors du soudage de l'aluminium.



FLEXIBILITÉ
... MAXIMALE

Nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications.

Migatronic Equipement de Soudure S.A.R.L
Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux
69530 Brignais, France
Tel: (+33) 04 78 50 65 11
Telefax: (+33) 478 501 164
migatronic.fr

MIGATRONIC
WELDING VALUE

52229203