

■ tigSpeed

Permet d'économiser de l'argent, de pérenniser les emplois et de ménager l'environnement.



tigSpeed – Diminution des coûts de fabrication, amélioration de la qualité

- Vitesse de soudage et taux de dépôt élevés
- Très grande facilité d'opération, même dans les positions difficiles
- Cordons de soudure sans projection, très peu d'opérations de finition
- Peu d'émissions, avantage notable pour le soudage d'aciers hautement alliés

tigSpeed drive 45 coldwire

Dévidoir en version fil froid
avec mouvement de va-et-vient du fil

tigSpeed drive 45 hotwire

Dévidoir en version fil chaud
avec mouvement de va-et-vient du fil
et source de courant fil chaud incorporée

BlueEvolution® – la grande initiative de ewm pour le développement durable. www.blueevolution.info





tigSpeed drive 45



Soudage au fil froid TIG



Soudage au fil chaud TIG



tigSpeed

augmente le taux de dépôt,
la vitesse de soudage et la qualité

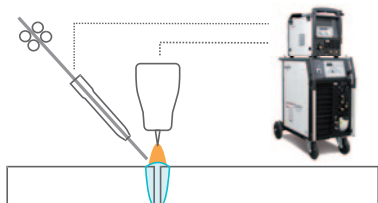
Un mouvement de va-et-vient du fil se superpose au dévidage en continu. Opération de soudage particulièrement stable avec en même temps un taux de dépôt élevé – parfait pour opérer dans des positions difficiles. Dévidoirs tigSpeed-disponibles en version fil froid (coldwire) ou fil chaud (hotwire).

Aperçu

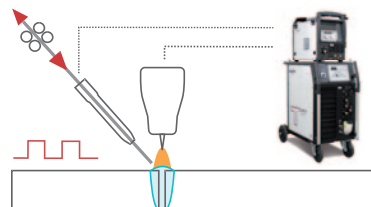
- / All-in-One
Dévidoir avec source de courant fil chaud incorporée (tigSpeed drive 45 hotwire)
- / Réglages reproductibles de la vitesse de dévidage du fil, du courant fil chaud, de la fréquence tigSpeed (dispositif d'avance et retrait/va-et-vient)
- / Utilisable sur tous les postes de soudage TIG, y compris ceux d'autres fabricants

Points forts

Soudage à fil froid et à fil chaud



tigSpeed: Dispositif de va-et-vient du fil



Taux de dépôt plus élevé : jusqu'à 60 %*

Amélioration de la qualité des cordons de soudure *
du fait d'un taux de dilution nettement réduit en cours de soudage

Soudage sans fatigue *
du fait de la facilité des opérations et des positions de travail confortables

* par rapport au soudage TIG en manuel

Parfait pour le soudage dans les positions difficiles

Contrôle intégral du bain de fusion par dispositif de va-et-vient du fil de soudure

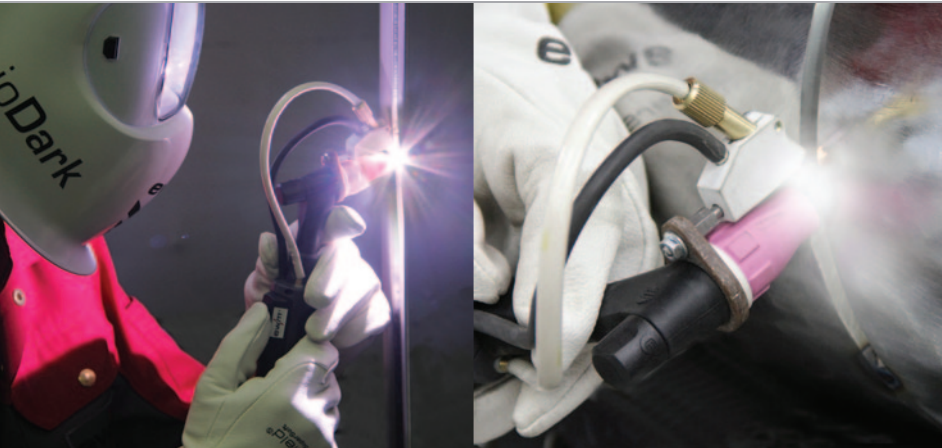
Cordon de soudure optimal avec vagues de solidification contrôlable

par fréquence réglable en continu des mouvements de va-et-vient du fil

Soudage en toute fiabilité de passes de racine à grande vitesse



Les avantages pour vous

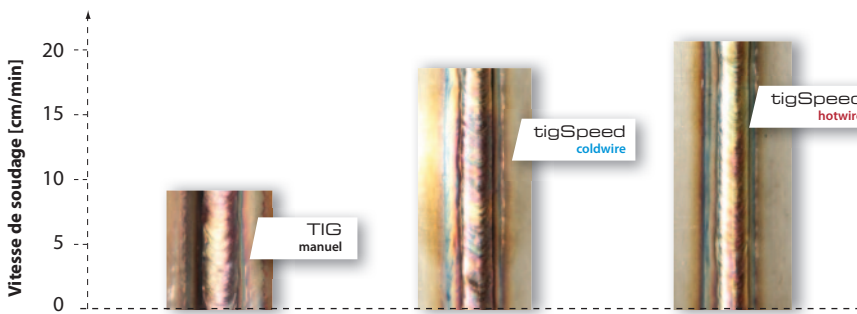


tigSpeed – grande sûreté du procédé, vitesse de soudage élevée et facilité des opérations

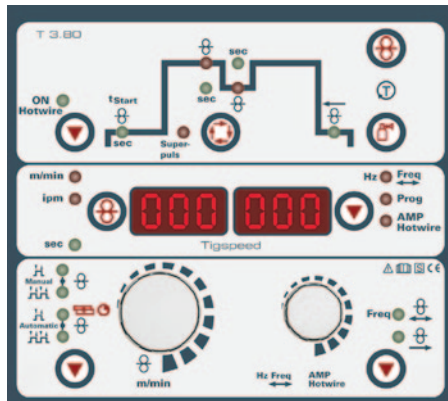
- Bain de fusion parfaitement maîtrisable même dans les positions difficiles (en position montante par ex.)
- Vitesses de soudage particulièrement élevées – analogues au soudage MIG/MAG, mais sans projection ni émission
- Apport thermique réduit, déformation faible, moins de retassure et valeurs de résilience améliorées
- Soudages sans fatigue du fait d'une grande facilité d'emploi et d'une position de travail confortable

tigSpeed avec fil chaud - taux de dépôt élevé et risque de défaut de soudure réduit au minimum

- Vitesse de soudage jusqu'à 100 % supérieure par rapport au soudage TIG manuel
- Réduction de la dilution : jusqu'à 60 %
- Aspect parfait du cordon de soudure, pas de projections
- Apport thermique dans le fil réglable de 40 A à 180 A



Comparaison des vitesses de soudage en cm/min:
Position PF : TIG en manuel avec fil d'apport de 3,2 mm ;
TIG fil froid + tigSpeed et fil chaud + tigSpeed avec fil d'apport de 1,0 mm

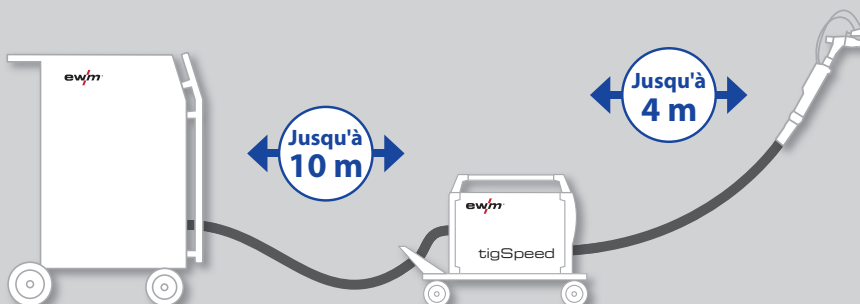


Soudures reproductibles par commande numérique

- Réglage et affichage de tous les paramètres
- Fréquence des mouvements de va-et-vient du fil (réglable en continu entre 1 et 16 Hertz ou mise à l'arrêt)
- Vitesse de dévidage du fil (0,3 m/min à 15 m/min)
- Numéro de programme (15 programmes de soudage enregistrables)
- Opération en m/min ou en ipm
- Interrupteur à clé

Rayon d'action jusqu'à 14 m

- Souplesse opératoire avec longueurs de faisceaux ajustables
- Chariot en option pour faciliter la mobilité
- Dispositif de soulagement de tension améliorant la protection des faisceaux intermédiaires
- Domaines d'application : aciers faiblement, moyennement ou fortement alliés ; CrNi ; alliages à base de nickel, cuivre et alliages de cuivre ; aluminium et alliages d'aluminium ; métaux rares P91/P92





Soudage TIG à fil chaud ou à fil froid

Dispositif d'avance du fil à grande dynamique



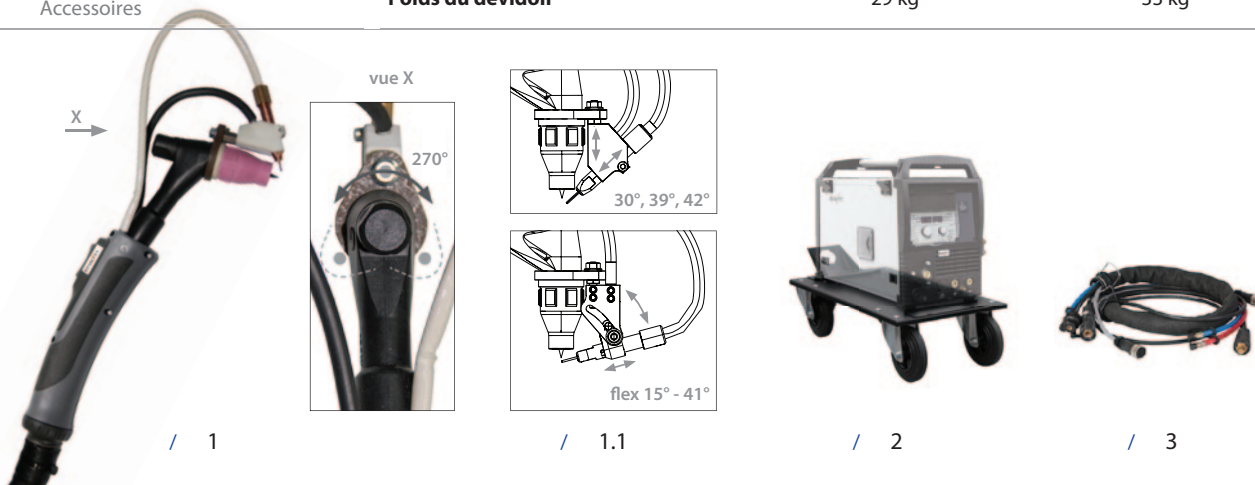
Caractéristiques techniques



tigSpeed drive 45

	coldwire	hotwire
Vitesse de dévidage du fil	0,5 m/min à 15 m/min	
Fusible de secteur (à action retardée)	1 x 16 A	
Tension réseau (tolérances)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)	
Courant de fil chaud	-	40 A - 180 A
Facteur de marche à 40 °C (courant fil chaud)	-	180 A/35 %
	-	150 A/60 %
	-	130 A/100 %
Fréquence tigSpeed	1 Hz - 16 Hz	
Dimensions dévidoir L x l x h en mm	625 x 342 x 480	
Poids du dévidoir	29 kg	33 kg

Accessoires



- / 1 **Torche, 12 broches**
torche soudage TIG, montée/descente, Support tournant sur 270°
- / 1.1 **Support pour avance du fil**
disponible dans les variantes 30°, 39°, 42° et flex 15° - 41°
- / 2 **Option pour équipement ultérieur**
jeu de montage de roues avec soulagement de tension
- / 3 **Ensemble de faisceaux intermédiaires**
refroidissement intégral à l'eau avec fil d'apport incorporé et soulagement de tension

Siège social

ewm Hightec Welding GmbH
 Dr. Günter-Henle-Straße 8
 56271 Mündersbach · Allemagne
 Tél. : +49 (0)2680 181-0 · Fax : -244
 www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Centre technologique

ewm Hightec Welding GmbH
 Forststraße 7-13
 56271 Mündersbach · Allemagne
 Tél. : +49 (0)2680 181-0 · Fax : -144
 www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Visitez le site www.ewm-group.com pour en savoir plus sur ewm et ses offres

ou



<http://www.facebook.com/ewmhightecwelding>



<http://www.youtube.com/ewmwelding>

VENTE/CONSEIL/S.A.V.