

# SPEEDTEC® 320CP

## Onduleur multi-procédés compact, avec mode pulsé

Le SPEEDTEC® 320CP utilise le tout dernier cri en matière de technologie de soudage pour plus d'efficacité et moins de consommation d'énergie.

De nombreuses options sont disponibles afin de faciliter les tâches du soudeur. Une large gamme de programmes synergiques est disponible en standard, permettant un contrôle simple mais précis des paramètres de soudage pour des résultats optimaux lors de chaque travail.



Le régime PULSE est idéal pour les applications de soudage sans projections. Il permet le soudage avec une qualité d'exécution exceptionnelle. En soudage aluminium, le mode pulsé du SPEEDTEC® 320CP donne un résultat spectaculaire avec un aspect très proche du TIG (mode Sequencer). LE SPEEDTEC® 320CP FAIT DE CHAQUE OPERATEUR UN VIRTUOSE DE LA SOUDURE.



**Procédés**  
MIG-MAG,  
Fils fourrés, EE

**Sortie**



**Alimentation**



# SPEEDTEC® 320CP ?

- » **Remarquable intuitivité de l'interface**  
Navigation, réglages et sélection des procédés très faciles
- » **Technologie avancée**  
99 programmes, rappel des programmes au moyen d'une gâchette, séquenceur de soudage
- » **Conçus pour une utilisation en environnements difficiles**  
Testés sous des conditions environnementales extrêmes pour vous garantir une fiabilité à toute épreuve
- » **Mode synergique**  
Plus de 100 programmes synergiques disponibles pour un contrôle précis des paramètres de soudage
- » **Concept modulaire**  
Pour répondre à tous les besoins des utilisateurs

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence	Tension primaire (50-60Hz)	Courant de soudage (A)	Facteur de marche	Consommation effective (A)	Poids (kg)	Dimensions l x L x H (mm)	Indice de protection
K14168-1	400/3Ph +/- 20%	15-320	320A@40% 280A@60% 220A@100%	18,7	37	743 x 335 x 534	IP23

## INTERFACE SYNERGIQUE

Panneau synergique complet convivial qui inclut la possibilité de souder l'acier, l'acier inoxydable et l'aluminium pour les procédés CV et Pulsé



- 1 Afficheur tension
- 2 Réglage Tension
- 3 Sélection
  - Epaisseur
  - Electrode enrobée
  - Courant lisse CV
  - Speed Short Arc
  - Pulse
- 4 Sélection gaz de protection
- 5 Afficheur des paramètres sélectionnés
- 6 Sélection et ajustement des paramètres
  - Courant de soudage
  - Vitesse du fil
  - Epaisseur
- 7 Sélection diamètre fil
- 8 Sélection nuance à souder

## LE MODE SEQUEUR

### Avantages:

- 3 fois plus rapide que le procédé TIG tout en conservant le même parfait aspect du cordon de soudage
- Moins de déformations sur les fines épaisseurs
- Faible apport de chaleur pour garantir de bonnes caractéristiques et une bonne structure mécanique



## OPTIONS & ACCESSOIRES

Désignation	Référence
Commande à distance	W000275904
Kit aluminium 1.0-1.2mm	W000277622
COOLARC-46	K14105-1
Torche MIG LINC GUN LGS 240	W10429-24-xM
Torche MIG LINC GUN LGS 250	W10429-25-xM
Torche MIG LINC GUN LGS 360	W10429-36-xM



COOLARC-46

## APPLICATIONS

Soudage de tous matériaux métalliques en utilisant un fil de diamètre 1,2mm maximum.

- » Construction métallique (sur chantier et en atelier)
- » Serrurerie - tôlerie
- » Soudage de l'aluminium

