

WIRE FEEDER

I-TFF REV PULSED



			I-TFF REV PULSED		
Code	Code		ITFF00001	ITFF00002	ITFF00003
Tension d'alimentation	Versorgungsspannung	50/60 Hz	230 V	24 V	48 V
Fils	Drähte	mm	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6
Démarrage retardé	Einschaltverzögerung	Sec.	0/10	0/10	0/10
Temps de travail	Betriebszeit	Sec.	0,2/10	0,2/10	0,2/10
Temps de pause	Pausenzeit	Sec.	0,2/20	0,2/20	0,2/20
Vitesse maximale du fil	Maximale Drahtgeschwindigkeit	m-min.	8	8	8
Puissance absorbée	Leistungsaufnahme	VA	60	-	-
Classe de protection	Schutzklasse	IP	23S	23S	23S
Dimensions	Abmessungen	L mm	700	700	700
		W mm	310	310	310
		H mm	420	420	420
Poids	Gewicht	Kg	17	17	17

Domaines d'application

- Charpenterie légère
- Charpenterie moyenne-lourde
- Industrie automobile
- Tôlerie
- Construction
- Carrosserie
- Maintenances ordinaires

Anwendungsgebiete

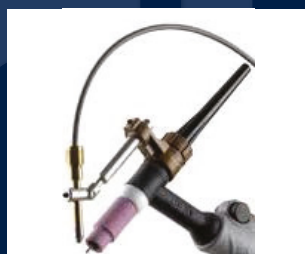
- Leichte Zimmerei
- Mittlere/schwere Zimmerei
- Automobilindustrie
- Blechbearbeitung
- Bauwesen
- Karosseriebau
- Regelmäßige Wartung

Caractéristiques techniques et accessoires - Technische Eigenschaften und Zubehör



Entraînement 4 galets en aluminium

4-Rollen-Vorschub aus Aluminium



Kit chalumeau TFF 18/26-20

Schweißbrenner-Kit TFF 18/26-20



Kit connecteurs TFF 4 et 5 broches mâles + serre-câble

Stecker-Kit TFF 4 und 5 Pole M.V. + Kabelklemme

I-TFF REV PULSED

WIRE FEEDER



Version avec système de refroidissement
Version mit Kühlsystem

Ce système d'alimentation de fil a été conçu pour alimenter le soudage TIG en matériel d'apport. Quand le bouton chalumeau est enfoncé, après un temps de retard réglable, le fil commence à sortir à la vitesse programmée. L'alimentation du fil peut être constante ou intermittente. Dans ce cas, il est nécessaire de configurer les temps de travail et de repos. Une fois le soudage terminé, quand le bouton chalumeau est relâché, le fil d'apport se rétracte de manière à ne pas coller au bain de soudure. Avantages : position plus confortable pour le soudeur dans la mesure où ce dernier a pratiquement la main libre, coût inférieur des matériaux d'apport, une plus grande possibilité d'utilisation, soudures de meilleure qualité esthétiquement et mécaniquement parlant, et un meilleur rendement.

Dieser Drahtvorschub wurde entwickelt, um WIG-Schweißgeräte mit Füllmaterial zu versorgen. Wenn die Taste am Schweißbrenner gedrückt wird, beginnt der Draht nach einer regulierbaren Verzögerungszeit mit der eingestellten Geschwindigkeit auszutreten. Die Zuführung des Drahts kann konstant oder intermittierend erfolgen. In letzterem Fall müssen die Zuführ- und Verweilzeiten eingestellt werden. Nach Abschluss der Schweißarbeit, wenn die Taste des Schweißbrenners losgelassen wird, wird der Zuführdraht zurückgezogen, damit er nicht am Schweißbad anhaften kann. Vorteil gegenüber der Verwendung von Stäben: Entspanntere Arbeitsposition für den Bediener mit einer freien Hand, geringere Kosten für Füllmaterialien, erweiterte Einsatzmöglichkeiten, bessere Schweißqualität in Bezug auf Aussehen und Mechanik, höhere Produktivität.