

L'ORION 321 AC/DC est un poste de soudure TIG AC/DC de haute technologie. Son interface graphique couleur très ergonomique permet une prise en main rapide et un accès simplifié à des fonctionnalités avancées telles que les synergies, la traçabilité ou des modes de soudage très spécifiques. Elle optimise grandement les temps de réglage et garantit une productivité accrue.

## 5 MODES DE SOUDAGE TIG

- |    |  |
|----|--|
| DC | <b>DC Standard</b> : soudage en courant lisse sur la majorité des matériaux ferreux.<br><b>DC Pulsé</b> : permet d'assembler les pièces tout en limitant l'apport thermique.   |
| AC | <b>AC Standard</b> : soudage de l'aluminium et ses alliages (Al, AlSi, AlMg, AlMn, etc).<br><b>AC Pulsé</b> : contrôle précis de la pénétration selon le réglage de la fréquence AC.<br><b>AC Mix</b> : alternance de courant AC et DC pour augmenter la vitesse de soudage. |

## RÉGLAGES TIG OPTIMISÉS

- De nombreuses synergies disponibles sur divers matériaux : Fe, FeNiCr, Al99, AlSi, AlMg.
- 2 modes de pointage :
  - Spot : pointage traditionnel avant soudage des tôles de fines épaisseurs.
  - Spot Pulsé : pointage ultraprécis et sans oxydation, réduisant le risque de déformation.
- 3 types d'amorçage : Lift, HF et Touch.HF (amorçage haute fréquence temporisé).
- 4 gestions de gâchette : 2T, 4T-Start, 4T-Weld et 4T-LOG
- Mode E-TIG : garantit au soudeur de respecter la puissance de soudage quelle que soit la position de sa torche par rapport à la pièce (maîtrise de l'énergie de soudage).
- Offset réglable : pour limiter l'usure des électrodes.
- Formes d'ondes pulsées réglables pour réduction sonore.

## SOUDAGE MMA

- MMA : électrodes Basiques, Rutiles et Cellulosiques.
- MMA Pulsé : facilite le soudage en position verticale montante (tubulures/pipeline...).
- 3 aides au soudage intégrées :
  - Antisticking : réduit les risques de collage de l'électrode en cas de contact avec la pièce
  - Hot Start réglable : délivre une surintensité temporaire pour faciliter l'amorçage.
  - Arc Force : augmentation ponctuelle du courant en situation de soudage difficile.

## CONNECTIVITÉ ÉVOLUÉE

- Traçabilité de tous les cordons de soudage selon la norme EN 3834.
- Mode de calibration des accessoires de soudage (affine le calcul d'énergie).
- Outil de customisation de l'interface gratuit et disponible en ligne.
- Sauvegarder des JOBS utilisateurs (200 max.) ainsi que de la configuration machine à partir d'une clé USB.
- Compatible avec les torches à lamelle, simple et double bouton, potentiomètre, Up & Down.
- Mise à jour complète de la machine et des synergies par clé USB.
- Commandes à distance connectables.
- Groupes froids en option.
- VRD (Voltage Reduction Device) activable pour abaisser la tension de sortie à vide < 35 V.



Livré sans accessoires



- Interface couleur 3,5 pouces, intuitive, multilingue et customisable.
- 2 niveaux d'interface pour l'utilisateur : Easy et Pro

## ACCESSOIRES (options)

### Torches



### Groupes froids

Protection thermique	■	■
Capteur de débit d'eau	■	■
Capteur de niveau d'eau	■	■
Réduction du bruit	■	■
	KOOLWELD 1 070820	KOOLWELD 4 087293
	1000 W 3 L	

### Chariot



### Commandes à distance



50/60 Hz	TIG DC	TIG AC	MMA	INTEGRATED TECHNOLOGY			TIG AC			TIG DC			MMA			U <sub>0</sub> V	U <sub>R</sub> V	mm <sup>2</sup>	cm	kg	IP	Protected & compatible power generator (+/-15%)	
				TIG DC PULSE	TIG AC PULSE	MMA PULSE	X% (I <sub>2</sub> max)	IA (60%)	100%	X% (I <sub>2</sub> max)	IA (60%)	100%	X% (I <sub>2</sub> max)	IA (60%)	100%								
400 V - 3~	16	5 → 320	10 → 320	5 → 320	0.1 → 2 kHz	0.1 → 2 kHz	0.4 → 800 Hz	45%	300 A	270 A	27%	275 A	250 A	27%	265 A	215 A	83	27	50/70	61 x 26 x 53	30	IP 23S	24 kW