



WELD THE WORLD

Cruiser 322 AC/DC 402 AC/DC 502 AC/DC



Cruiser 322 AC/DC

WIG AC/DC HF - E-Hand

Cruiser 322 AC/DC

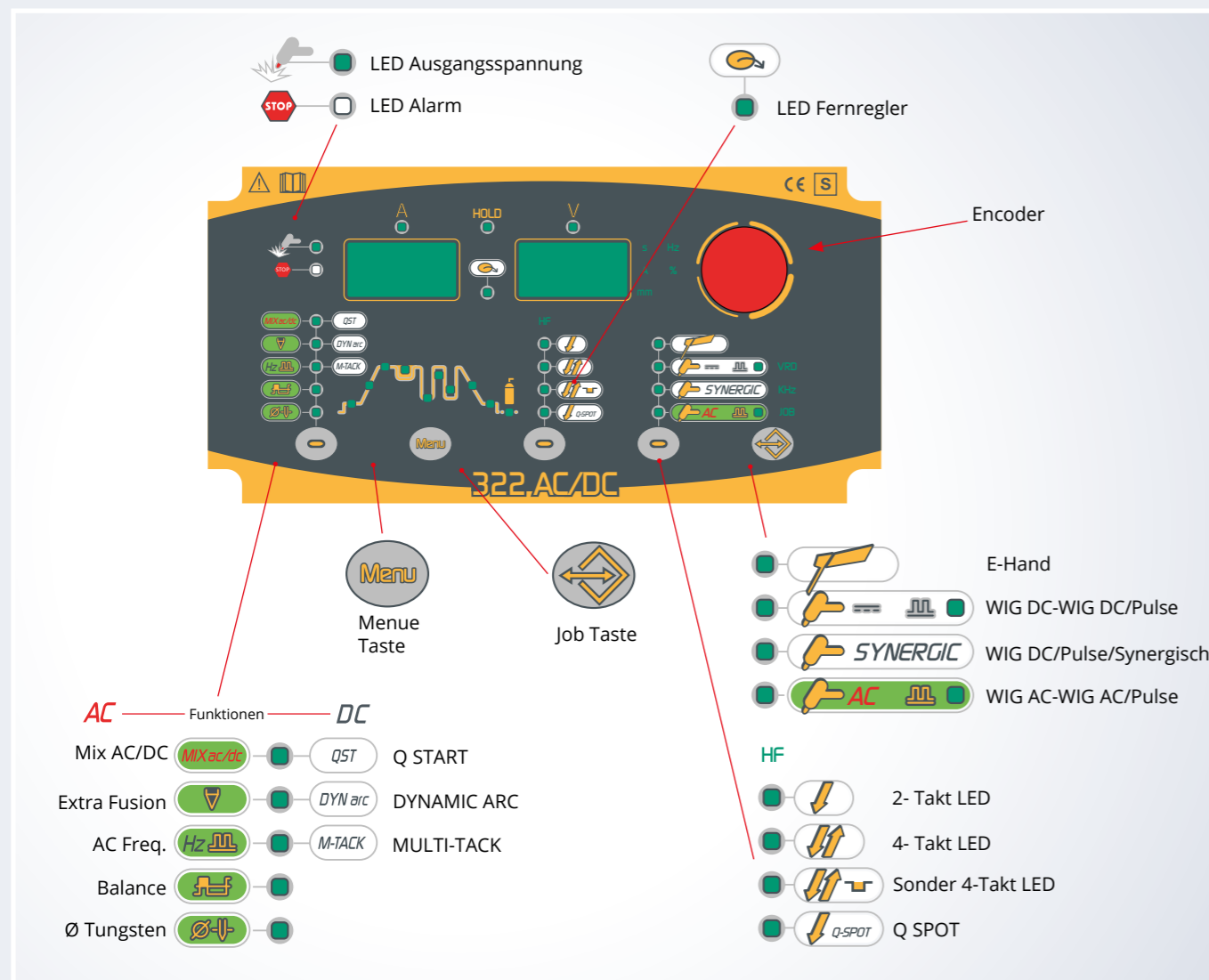
Technische Daten



Cruiser 322AC/DC ist ein dreiphasiges Schweißgerät mit modernster Technik zum WIG-Schweißen mit Wechsel- und mit Gleichstrom.
Die Funktionen für WIG AC sind ideal für das Schweißen von Aluminium, Magnesium und ihrer Legierungen. Mit dem Verfahren WIG DC können hingegen unlegierte und rostfreie Stähle sowie Kupfer problemlos geschweißt werden.

- 50 speicherbare Programme
- Fernregelung mit WIG-Brenner (UP/DOWN, Potentiometer), Fußregler oder Fernregler
- Kühlgerät lieferbar

Cruiser 322AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG			MMA		
% _{40°C}	45%	60%	100%	45%	60%	100%
I_2	320A	280A	240A	300A	270A	240A
I_1	5A - 320A			10A - 300A		
U_0	11/72V			11/72V		
P_{MAX}	14,7kVA - 11,3kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	46,4Kg					



TECHNOLOGIE	SCHWEIßVERFAHREN	
SONDERFUNKTIONEN		
MATERIAL		
INDUSTRIE		

Cruiser 402 AC/DC

WIG AC/DC HF - E-Hand - ARC AIR

Cruiser 402 AC/DC

Technische Daten



Cruiser 402AC/DC ist ein dreiphasiges Schweißgerät mit modernster Technik zum WIG-Schweißen mit Wechsel- und mit Gleichstrom.
Die Funktionen für WIG AC sind ideal für das Schweißen von Aluminium, Magnesium und ihrer Legierungen. Mit dem Verfahren WIG DC können hingegen unlegierte und rostfreie Stähle sowie Kupfer problemlos geschweißt werden.

- 50 speicherbare Programme
- Fernregelung mit WIG-Brenner (UP/DOWN, Potentiometer), Fußregler oder Fernregler
- Kühlgerät lieferbar

Cruiser 402AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@					
	TIG - WIG			MMA		
% _{40°C}	50%	60%	100%	50%	60%	100%
I_2	400A	380A	340A	400A	370A	340A
I_2	5A - 400A			10A - 400A		
U_0	9/81V					
P_{MAX}	18,4kVA - 16,8kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg					

TECHNOLOGIE	SCHWEIßVERFAHREN		
	TIG - WIG	MMA	ARC AIR
SONDERFUNKTIONEN			
MATERIAL			
Aluminium	Stahl	Edelstahl	Kupfer
INDUSTRIE			
Industrie	Werftbau	Rohrleitungsschweißen	Schwere Industrie

LED Ausgangsspannung
LED Alarm
LED Fernregler
Encoder

AC Funktionen
 Mix AC/DC **QST** Q START
 Extra Fusion **DYN arc** DYNAMIC ARC
 AC Freq. **M-TACK** MULTI-TACK
 Balance
 Ø Tungsten

DC Funktionen
AIR E-Hand / ARC AIR
SYNERGIC WIG DC/Pulse/Synergisch
AC WIG AC-WIG AC/Pulse

HF Funktionen
 2-Takt LED
 4-Takt LED
 Sonder 4-Takt LED
 Q SPOT

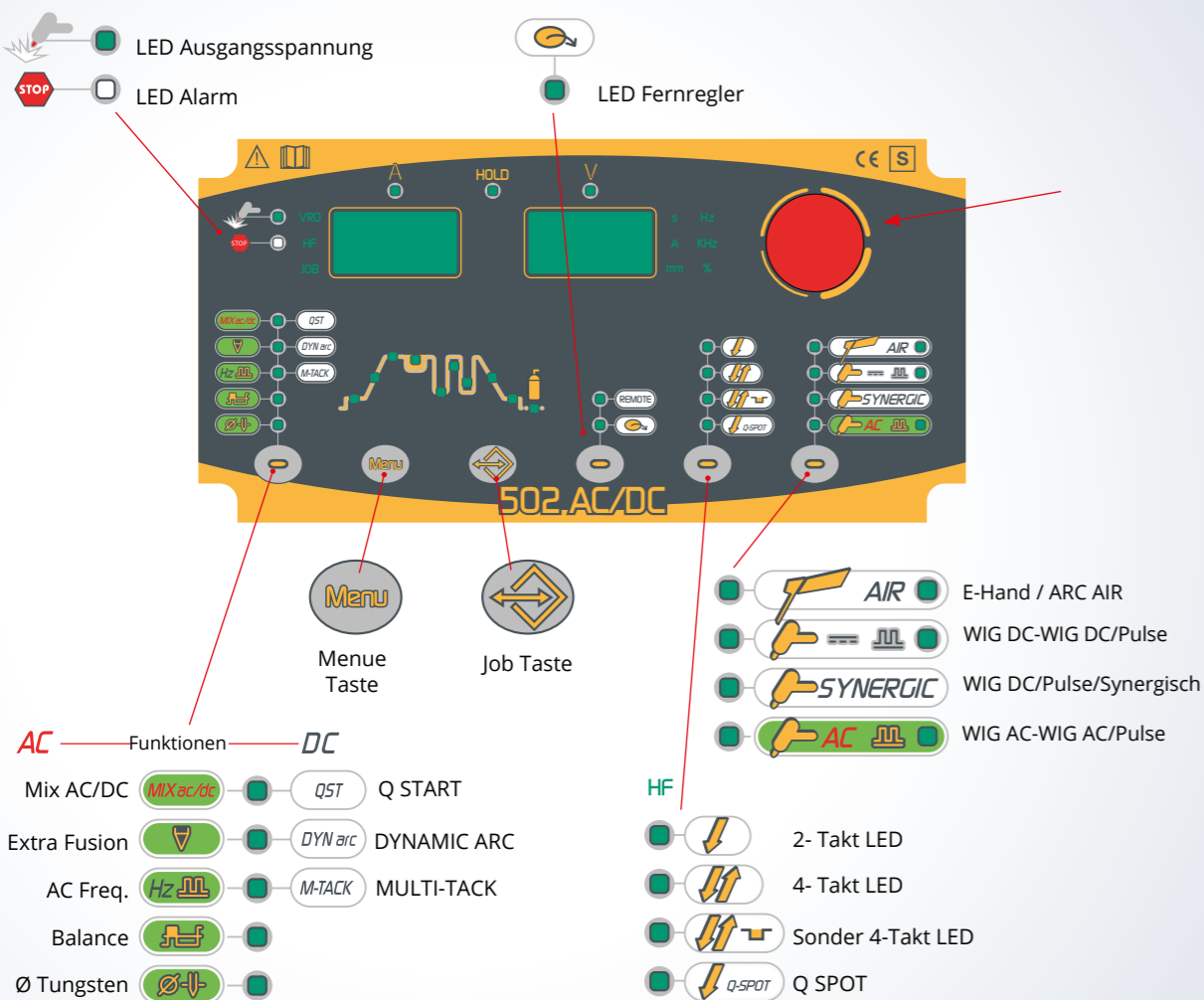
Menue Taste
Job Taste

Cruiser 502 AC/DC

WIG AC/DC HF - E-Hand - ARC AIR

Cruiser 502 AC/DC

Technische Daten



Cruiser 502AC/DC ist ein dreiphasiges Schweißgerät mit modernster Technik zum WIG-Schweißen mit Wechsel- und mit Gleichstrom.
 Die Funktionen für WIG AC sind ideal für das Schweißen von Aluminium, Magnesium und ihrer Legierungen. Mit dem Verfahren WIG DC können hingegen unlegierte und rostfreie Stähle sowie Kupfer problemlos geschweißt werden.

- 50 speicherbare Programme
- Fernregelung mit WIG-Brenner (UP/DOWN, Potentiometer), Fußregler oder Fernregler
- Kühlgerät lieferbar

Cruiser 502AC/DC						
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	40A@					
	TIG - WIG			MMA		
% _{40°C}	30%	60%	100%	30%	60%	100%
I_2	500A	380A	340A	500A	370A	340A
I_2	5A - 500A			10A - 500A		
U_0	9/81V					
P_{MAX}	25,5kVA - 23,4kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	56,5Kg					





Das Symbol sagt aus: Weco legt besondere Sorgfalt auf ökologische Belange und setzt auf neue Technologien um Umweltbelastungen zu reduzieren. Mit der Gerätereihe Pioneer 321 MKS/MSR führt Weco neue technische Lösungen ein um die Oberschwingungen im Stromnetz gemäß den neuen internationalen Standards zu reduzieren. Die gleichen Schweißergebnisse werden mit weniger elektrischer Eingangsleistung- weniger Maximal-Leistung und reduzierter CO² Emmission erreicht- um unseren Planeten zu schonen.



Synergic Puls die Alternative für die Dünnblechschweißung. Einfach perfekt Puls Schweißen. Bei dieser Funktion ist nur die Amperstromleistung einstellbar.



Hochfrequenz Puls WIG Lichtbogen bis 2500Hz gestattet eine hohe Energiebündelung im Kalottenkern und hervorragende Stützwirkung an der Nahtflanke. Extreme Lichtbogenfokussierung.



Die Q-START Funktion ermöglicht die Startzeiten beim Schweißen zu minimieren. Über eine einstellbare Zeit wird ein hochfrequenter Pulsstrom geschaltet. Durch die Wechsel zwischen hohem und niedrigem Strom, verändert sich auch die Lichtbogenbreite kontinuierlich. Da die Schmelze dem Lichtbogen folgt, wird die Schmelze von den Flanken zur Nahtmitte transportiert. Deshalb schließt sich die Schmelzlinse schneller, und unnötiger Wärmestau zu Beginn des Schweißens wird vermieden. Ein schneller Schweißstart trägt erheblich zur Verzugsminimierung bei.



Dynamic Arc ist eine Funktion, die eine aktive Lichtbogenregelung gestattet. Wenn die Lichtbogenspannung sinkt, steigt der Schweißstrom und umgekehrt. Das Strom/Spannungsverhältnis kann von 1 bis zu 50 A pro Volt eingestellt werden. Dieser Einstellwert hängt sowohl von der Materialstärke als auch von der Schweißanwendung ab (z. B. empfehlen sich Einstellwerte von 1A bis zu 20A mit dünnen Blechen und ein Einstellwert von 20A bis 50A fuer mittlere und grössere Dicken). Wird der Lichtbogen verlängert oder verkürzt, verändert sich zwar die Spannung, der Energieeintrag jedoch bleibt konstant.



WIG DC Dynamic Arc



WIG Standard

Die neuentwickelte Q-Spot Funktion erleichtert das Heftschweißen maßgeblich:

Das exakte Positionieren der Elektrode (möglichst geringer Abstand) entfällt. Die Elektrode wird bequem an der Heftstelle angesetzt. Der Schweißer hat somit eine perfekte Kontrolle. Nach dem Abheben der Elektrode wird ein zeitlich definierter Heftimpuls abgegeben. Somit schließt sich die Heftstelle sofort mit geringstem Wärmeeintrag. Reduzierte Gefahr der Schweißgut-Kontaminierung.



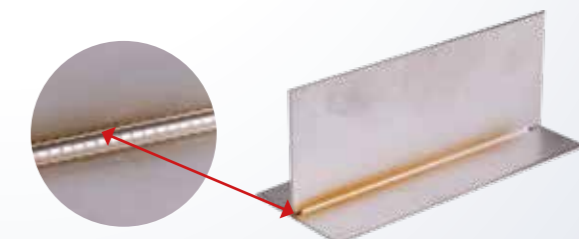
Rohr Stumpfnah
Ø 31.75 x 2 mm.



Kehlnaht 0,6 mm.



Diese Funktion reduziert den Wärmeeintrag während des Schweißens erheblich. Im Multi Tack Modus werden hochenergetische Stromimpulse mit abschließender Abkühlphase getaktet. Durch die Abkühlphase wird die Stauwärme die beim normalen WIG Prozess entsteht minimiert. Durch die Einstellmöglichkeit in Hertz, kann der Multitack Prozess auf die Schweißaufgabe, sowie die Nahtgeometrie angepasst werden.



Cruiser 322-402-502 AC/DC

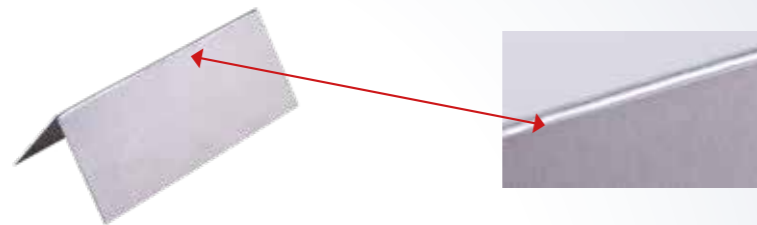
Sonderfunktionen

Cruiser 322-402-502 AC/DC

Plus und Ausführungsvarianten



Diese Funktion bewirkt eine Nullpunktverschiebung der Stromwellen. Durch Erhöhen des Extra Einbrands wird der Lichtbogen stärker fokussiert und erzeugt eine bessere Wurzelersfassung. Diese Funktion eignet sich zur Fokussierung bei Dünnblechschweißungen (Lichtbogen schmal / Elektrode Spitz) oder zur Erhöhung des Lichtbogensdrucks bei Wurzellagen. Die Werte lassen sich von 0%-80% einstellen. Beispiel: 100 A mit 20% Extra Einbrand bedeutet 80 A auf Pluspol und 120 A auf Minuspol.



Kehlnaht 0,8mm

Die Lichtbogenfokussierung ist deutlich zu erkennen

Das AC/DC Mix Verfahren verbindet die Notwendigkeit des Wechselstromschweißens mit den Vorteilen des Gleichstromschweißens. Die Oxidhaut wird nur partiell geöffnet und der Energieeintrag maßgeblich erhöht.

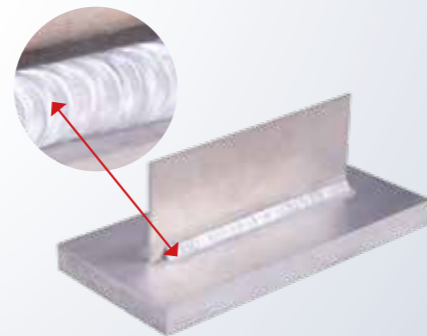
Dieses Verfahren schafft eine herausragende Badkontrolle (Oxidhaut stützt die Schmelze), und erzeugt einen sehr hohen Energieeintrag. Es empfiehlt sich also generell bei dicken Bauteilen, kann aber natürlich immer eingesetzt werden.

Der Parameter, der hier vom Schweißer eingestellt werden kann, ist das Verhältnis zwischen AC - Anteil und DC - Anteil in % (10% bis 80%).



MIX AC/DC Vorteile:

- Schweißen von großen Blechdicken mit niedrigeren Strömen im Vergleich zu normalen Wechselströmen
- Hohe Schweißgeschwindigkeit dank dem größeren Prozentsatz des DC- Halbwellenstromes
- Das Schweißbad entsteht sehr schnell (besonders geeignet für das Schweißen von großen Bauteildicken)
- Geeignet für das Schweißen von Dick-Dünn Verbindungen



PLUS



ROBUST

Diese Baureihe zeichnet sich durch eine sehr robuste Bauform aus, die einen störungsfreien Betrieb auch bei extremen Arbeitsbedingungen gewährleistet.



STABILE RÄDER

Die Cruiser Baureihe wird mit stabilen Rädern in Industriequalität ausgestattet, die einen reibungslosen und dauerhaften Einsatz unter rauen Arbeitsbedingungen gewährleisten.

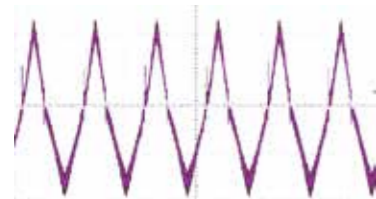


EINFACH ZU TRANSPORTIEREN

Der robuste Fahrwagen der Cruiser 322 - 402 - 502AC/DC garantiert ergonomisches Arbeiten und beste Mobilität.

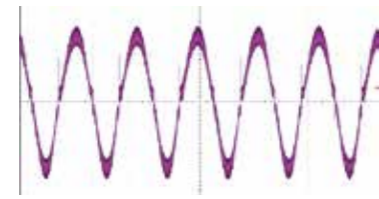
Wirkung der Wellenform beim WIG AC Schweißen

DREIECK-WELLE



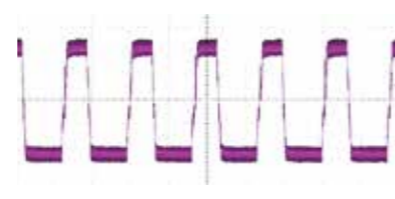
Sie zeichnet sich durch einen weichen, fokussierten Lichtbogen aus. Diese Wellenform eignet sich bestens zum Verschweißen dünner Aluminiumbleche.

SINUS-WELLE



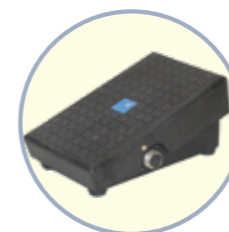
Die Standardwellenform zeichnet sich durch geringe Geräuschemission und gute Handhabung aus.

RECHTECK-WELLE



Sie erzeugt einen tiefen Einbrand und erhöht die Schweißgeschwindigkeit; weiter wird die Reinigung verbessert. Im Vergleich zu marktüblichen Rechteckwellen besteht sie durch geringe Geräuschemission.

ZUBEHÖR



FUSSSCHALTER



SOFTWARE UPDATE



BRENNER UP & DOWN



FERNBEDIENUNGEN

WECO ist in der Entwicklung und dem Bau von Inverter-Schweißgeräten tätig seit 1997 hin. Durch jahrelange Erfahrung, und das Know How der Mitarbeiter, war es möglich eine hochwertige Schweißgeräte Palette zu entwickeln und zu vermarkten.

Unsre Schweißgeräte sollen die von den Kunden gesetzten Anforderungen erfüllen, sowie durch innovative Technologien die Schweißaufgaben unsrer Kunden optimieren. Unsere Inverter-Schweißgeräte werden zu 100% in unserem Stammsitz in Tezze sul Brenta (Vicenza) produziert. Von der Entwicklung bis zum fertigen Produkt alles unter einem Dach. Die Entwicklung der Steuerungen ist immer so konzipiert, dass sie intuitiv und einfach zu bedienen bleiben. Somit erfüllen wir die Balance zwischen einfacher Handhabung und High-End Anwendung.



WELD THE WORLD

WECO srl
Corso Noblesville n.8,
35013, Cittadella, (Padova) Italy
+39 049 7301120
www.weco.it

Fachhändler