



WELD THE WORLD

Power Pulse 322T-402T-502T Cruiser 322T-402T-502T Synergic



Generator: Cruiser 322T-402T-502T

WIG DC - Modular Multifunktion



E-Hand



Cruiser 322T- 402T - 502T eignet sich für das Schweißen mit den folgenden umhüllten Elektroden: Rutil, Basisch, CrNi-Aluminium.

WIG DC



Weco hat neue Funktionen entwickelt, welche die gestellten Aufgaben wesentlich vereinfachen. Auch das Unmögliche wird möglich gemacht!

FUGENHOBELN/ARC AIR

(nur auf 402T - 502T)



Bei dieser Funktion kann bis zu 6 mm dicken Fugen-Elektroden ausgefügt werden (402T) oder bis zu 8 mm Fugen-Elektroden (502T).

Generator: Cruiser 322T-402T-502T

Technische Daten

Cruiser 322 - 402 - 502 T sind dreiphasige Schweißgeräte mit modernster Technik zum WIG-Schweißen mit Gleichstrom. Die verfügbaren Sonderlichtbogen für WIG DC sind ideal für Anwendungen, die höchste Präzision verlangen wie z.B. Anwendungen in der chemischen Industrie, Lebensmittelindustrie und anderen Bereichen.

| | Cruiser 402T | | | Cruiser 502T | | |
|---|--------------------------|------------|-----|--------------------------|------------|------|
|  | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | |
|  | 32A@ | | | 40A@ | | |
|  | TIG - WIG | | MMA | TIG - WIG | | MMA |
| $\%_{0,40^{\circ}\text{C}}$ | 100% | 100% | | 50% | 60% | 100% |
| $\cdot I_2$ | 400A | 400A | | 500A | 460A | 400A |
| I_2 | 5A - 400A | 10A - 400A | | 5A - 500A | 10A - 500A | |
| U_0 | 9-81V | | | 9-81V | | |
| $P_{I,MAX}$ | 18,4kVA - 16,8kW | | | 25,5kVA - 23,4kW | | |
| IP | 23 | | | 23 | | |
|  | 690 x 290 x 450mm | | | 690 x 290 x 450mm | | |
|  | 55,2Kg(Generator) | | | 55,2Kg(Generator) | | |

| | Cruiser 322T | | | | | |
|---|--------------------------|------|------|------------|------|------|
|  | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | | | |
|  | 25A@ | | | | | |
|  | TIG - WIG | | | MMA | | |
| $\%_{0,40^{\circ}\text{C}}$ | - | 60% | 100% | - | 60% | 100% |
| $\cdot I_2$ | - | 320A | 260A | - | 300A | 250A |
| I_2 | 5A - 320A | | | 10A - 300A | | |
| U_0 | 11/74V | | | 11/74V | | |
| $P_{I,MAX}$ | 14,3kVA - 11,0kW | | | | | |
| IP | 23 | | | | | |
|  | 690 x 290 x 450mm | | | | | |
|  | 45,0Kg (Generator) | | | | | |



Seitliches Lüfter-System

Dieses neue Lüfter-System gestattet eine optimierte Einschaltdauer von
 322T: 100% bei 250A und 40°C.
 402T - 502T: 100% bei 400A und 40°C
 und eine verbesserte Abkühlung der inneren Komponenten mit konsequenter erhöhter Zuverlässigkeit des Generators.
 Alle elektrischen Bauteile sind vom Luftstrom getrennt, deswegen kann die Anlage auch unter rauen Werkstattbedingungen eingesetzt werden (Schleifstaub, Rauch usw).



Generator: Cruiser 322T-402T-502T

Generator WIG/E-Hand professionell

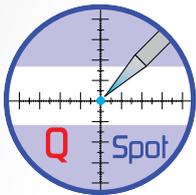


Die **Q-START** (Quick-Start) Funktion vereinfacht den Schweißstart. Mit dieser Funktion schaltet die Maschine für einen einstellbaren Zeitraum auf den Synergic Puls um. Die Synergic Puls Funktion versetzt das Schmelzbad in gezielte Schwingungen, und hilft somit die Schmelzlinse schneller zu schließen. Dadurch kann sehr schnell mit dem eigentlichen Schweißvorgang begonnen werden. Unnötiger Wärmestau zu Beginn des Schweißens wird vermieden.

Nach Ablauf der voreingestellten Zeitrampe schaltet die Maschine in den voreingestellten Betriebsmodus um. Abhängig von der Schweißaufgabe lässt sich ein Zeitfenster von 0,1 – 60 Sekunden voreinstellen. Diese Funktion eignet sich auch dann, wenn der Schweißer nicht zwischen einer Heftfunktion und einer anschließenden Schweißfunktion wechseln möchte.



Q-START

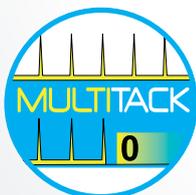


Die **Q-Spot** (Quick Spot) Funktion ist eine reine Heftfunktion, die ihre Hauptanwendung bei stumpf und Ecknähten, findet. Der Schweißer berührt die zu heftende Stelle mit der Wolframelektrode. Beim Abheben der Elektrode erfolgt ein hochenergetischer Puls, der die zu heftende Stelle sofort schließt. Durch Anwendung dieses Verfahrens lassen sich die Heftzeiten erheblich reduzieren. Die Pulszeit lässt sich abhängig von der Heftaufgabe von 0,01-10 Sekunde einstellen. Das Verfahren garantiert geringste Wärmeeinbringung.

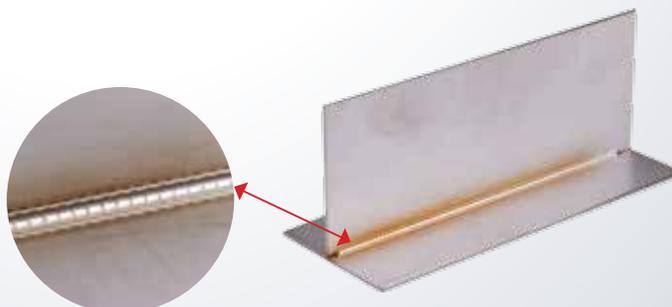
Rohr Stumpfnah Ø
31,75 x 2 mm.



Kehlnah 0,6 mm.



Die **MULTITACK** Funktion ist eine Sonderfunktion, speziell für das Verschweißen von dünnen Blechen. Das Gerät gibt kurzzeitige Schweißintervalle ab, dadurch kann das Material in den Pausenphasen ganz abkühlen. Durch Einsatz dieser Funktion kann sowohl die Bildung von Anlauffarben, als auch der Verzug erheblich reduziert werden.



Generator: Cruiser 322T-402T-502T

Generator WIG/E-Hand professionell



Die **DYNAMIC ARC** Funktion bietet die Möglichkeit leistungskonstant zu schweißen. Wird durch Bewegen des Brenners während des Schweißens die Spannung verändert, wird die Amperezahl entsprechend angepasst. Die Funktion kann in einem Bereich von 1-50 Ampere pro Volt eingestellt werden.

Vorteile der Dynamic Arc Funktion:

Höhere Schweißgeschwindigkeit in Verbindung mit reduziertem Verzug. Konzentrierter Lichtbogen für bessere Wurzelerfassung, reduzierte Anlauffarben. Gleichmäßige Nahtzeichnung, glatte Nahtoberfläche. Reduzierte Gefahr der Kontaminierung von Elektrode und Bauteil (festkleben der Elektrode). Die Dynamic Arc Funktion eignet sich hervorragend für Wurzel-Schweißungen.



Dynamic Arc WIG Schweißen



Nahtbild WIG Standard



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



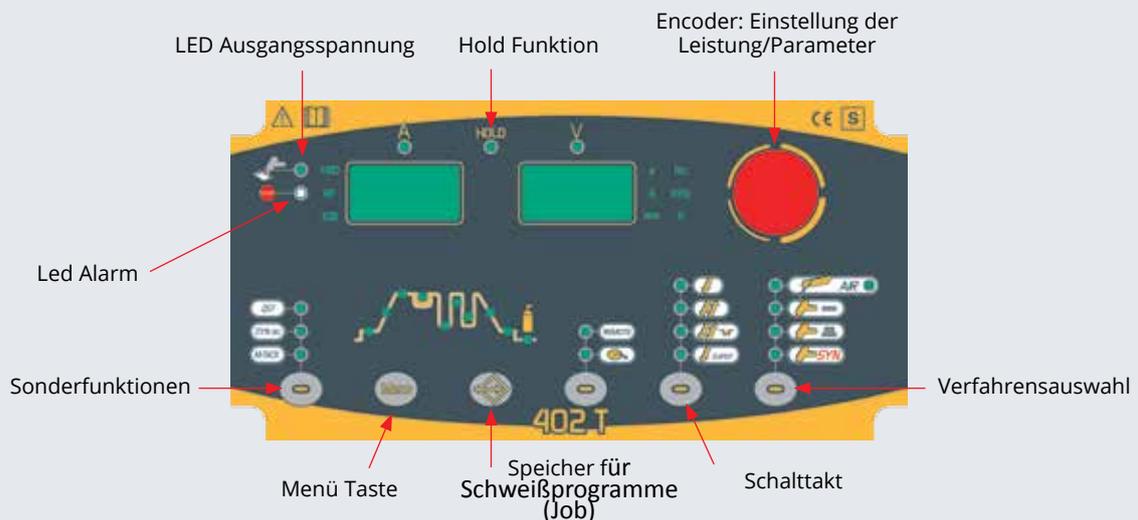
Synergic Puls die Alternative für die Dünoblechschweissung. Einfach perfekt Puls Schweißen. Bei dieser Funktion ist nur die Amperestromleistung einstellbar.

Power Pulse 322T-402T-502T

MIG/MAG PULS /DOUBLE PULS /SYNERGIC - WIG DC HF - E-Hand - ARC AIR



Frontbedienfeld Generator



Power Pulse 322T-402T-502T

Technische Daten

PowerPulse 322T - 402T - 502T sind anspruchsvolle, professionelle, dreiphasige Inverter-Schweißgeräte, mit hervorragender Einschaltdauerzeit und mit separatem Drahtvorschubkoffer zum MIG/MAG Synergic, Impuls und Doppelimpuls Schweißen. Synergetische Bedienelemente und eine umfangreiche Auswahl an Schweißprogrammen machen die Verwendung dieser Schweißmaschinen einfach und effizient. Die höchsten Scheißstandards werden hier durch Sonderlichtbogen wie HSL, POWER FOCUS und POWER ROOT völlig erfüllt. **PowerPulse 322T - 402T - 502T** gestatten außerdem die folgenden Verfahren : E-Handschweißen, Wig-Gleichstromschweißen mit HF-Zündung und Lichtbogen-Druckluftgehobeln.

| | Power Pulse 322T | | | | | | Power Pulse 402T | | | | | | Power Pulse 502T | | | | | | | | |
|-------------------|--|------|-----------|------|------------|------|--|--|-----------|--|------------|--|--|------|-----------|------|------------|------|------|------|------|
| | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | | | | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | | | | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | | | | | | |
| | 25A@ | | | | | | 32A@ | | | | | | 40A@ | | | | | | | | |
| | MIG-MAG | | TIG-WIG | | MMA | | MIG-MAG | | TIG-WIG | | MMA | | MIG-MAG | | TIG-WIG | | MMA | | | | |
| $\%_{40^\circ C}$ | 60% | 100% | 60% | 100% | 60% | 100% | 100% | | | | | | 50% | 60% | 100% | 50% | 60% | 100% | 50% | 60% | 100% |
| I_2 | 320A | 260A | 320A | 260A | 300A | 250A | 400A | | | | | | 500A | 450A | 400A | 500A | 460A | 400A | 500A | 450A | 400A |
| I_2 | 20A - 320A | | 5A - 320A | | 10A - 300A | | 20A - 400A | | 5A - 400A | | 10A - 400A | | 20A - 500A | | 5A - 500A | | 10A - 500A | | | | |
| U_o | 10/73V | | | | | | 9-81V | | | | | | 9/81V | | | | | | | | |
| P_{MAX} | 15,2kVA - 11,6kW | | | | | | 18,4kVA - 16,8kW | | | | | | 25,5kVA - 23,4kW | | | | | | | | |
| IP | 23 | | | | | | 23 | | | | | | 23 | | | | | | | | |
| | 1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O) | | | | | | 1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O) | | | | | | 1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O) | | | | | | | | |
| | 144Kg (H ₂ O) | | | | | | 153,4Kg (H ₂ O) | | | | | | 153,4Kg (H ₂ O) | | | | | | | | |

TECHNOLOGIE



PULS



MIG MAG



WIG LIFT



MMA



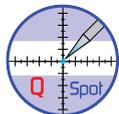
FÜGEN HOBELN

SCHWEIßVERFAHREN

SONDERFUNKTIONEN MIG MAG



SONDERFUNKTIONEN TIG DC HF



MATERIAL



Aluminium



Stahl



Edelstahl



Kupfer

INDUSTRIE



Industrie



Wertftbau



Rohrleitungsschweißen



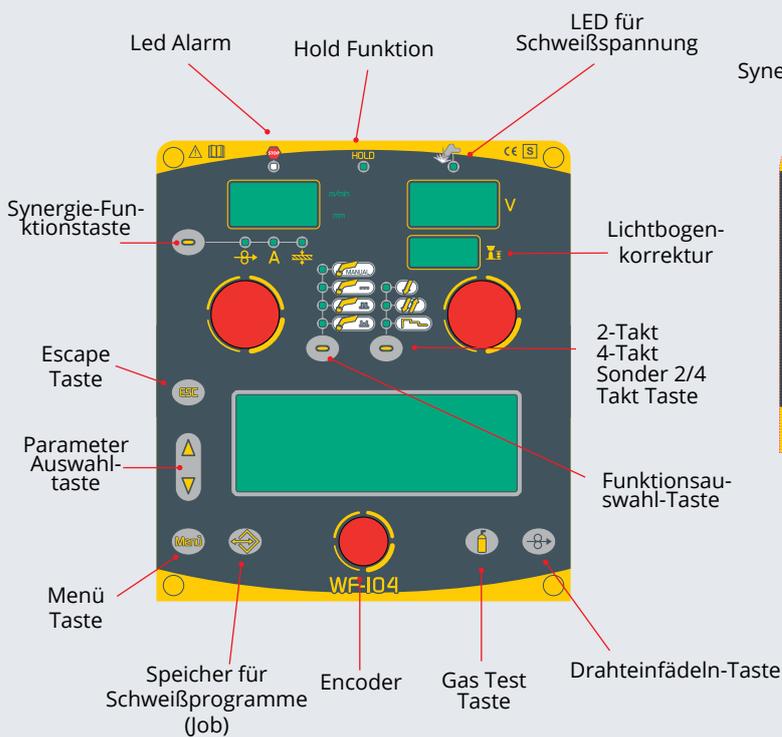
Schwere Industrie

WF104 - WF108

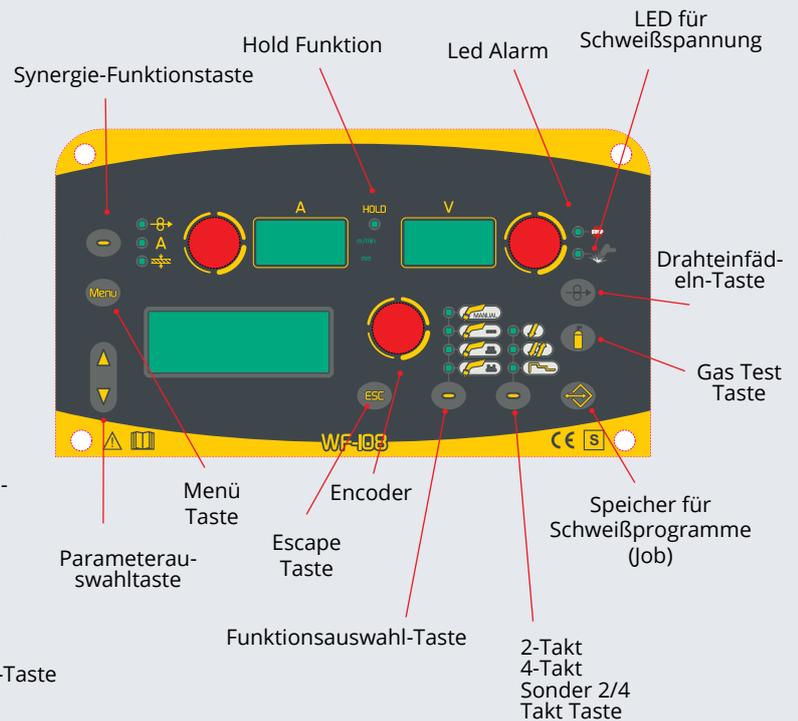
Drahtvorschubkoffer für Power Pulse 322T - 402T - 502T



Frontbedienfeld WF104



Frontbedienfeld WF108



WF104 - WF108

Technische Daten



WELD THE WORLD

| | WF104 |
|-----------|--|
| | 42VDC |
| P_{MAX} | 120W |
| r.p.m. | 270 |
| | 1,5 - 24,0m/min |
| | n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm |
| | 200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg) |
| IP | 23 |
| | 670x 245 x 470mm |
| | 23,8Kg |

| | WF108 |
|-----------|--|
| | 42VDC |
| P_{MAX} | 120W |
| r.p.m. | 270 |
| | 1,5 - 24,0m/min |
| | n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm |
| | 200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg) |
| IP | 23 |
| | 680 x 280 x 380mm |
| | 15,8Kg |

Power Pulse 322T-402T-502T

Plus und Zubehör

PLUS



ROBUST

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



STABILE RÄDER

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



EINFACH ZU TRANSPORTIEREN

Der robuste Fahrwagen garantiert ergonomisches Arbeiten und beste Mobilität.

ZUBEHÖRE



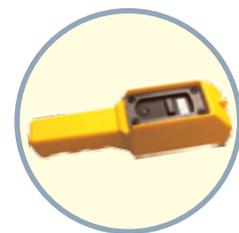
KIT
PUSH PULL



SOFTWARE UPDATE



DIGIMANAGER
BRENNER



RC 08
FERNBEDIENUNG

Power Pulse 322T-402T-502T

Sonderfunktionen



W.ECO Technology Inside

Niedrigere Energieemission

In Einklang mit der Norm EN 60974-10 gestattet die Technologie **W.ECO** die Begrenzung der Erzeugung von Oberwellen im speisenden Energieversorgungssystem.



HAC Hybrid Arc Control

Geringe Spritzerbildung, bessere Schweißergebnisse
Kosten sparend

Das innovative WECO Steuersystem **HAC** (Hybrid Arc Control) garantiert einen weichen und stabilen MIG/MAG -Lichtbogen und folglich eine hervorragende Qualität der Schweißnaht und das fast völlige Fehlen von Spritzern bei allen Arbeitsbedingungen.



1 - Höhere Schweißgeschwindigkeit

Den durch Impuls HS forcierten Pulslichtbogen kennzeichnet ein hoher dynamischer Lichtbogendruck, ein fast fließender Tropfenübergang des Zusatzwerkstoffes zum Werkstück und eine deutliche Verbesserung der Flankenerfassung. Dies erlaubt dem Schweißer (bzw. dem Schweißautomaten) eine sehr viel höhere Vorschubgeschwindigkeit des Brenners und somit eine Zeitersparnis von durchschnittlich 35%.

2 - Gesteigerte Abschmelzleistung

Die hohe Dynamische Energiedichte des forcierten HS-Impuls Lichtbogens gestattet die Erhöhung der Drahtvorschubgeschwindigkeit unter Beibehaltung desselben Stromwerts wie im Modus Impuls-Standard. Durch die Erhöhung der Drahtfördergeschwindigkeit erhöht sich die Abschmelzleistung durchschnittlich um 35%.

3 - Reduzierter Wärmeeintrag und Werkstückverzug

Durch die Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit reduziert sich die Streckenenergie um 35%.

4 - Bessere mechanische Gefügeeigenschaften

Die durchgeführten Tests zeigen, dass die in der Schmelzzone und in der Wärmeeinflusszone (WEZ) entstehenden Härten beim Schweißversuch im Modus Impuls Standard sehr viel größer sind, was bedeutet, dass der hohe Wärmeeintrag zur Aufhärtung und folglich zu empfindlicheren Strukturen mit höheren Bruchlasten geführt hat. Beim Schweißen im Modus Impuls HS liegen die Härten und Bruchlasten auf einer Linie mit der Stahlklasse, zu der der Grundwerkstoff gehört. Das heißt, dass der Wärmeeintrag die geschweißte Struktur nur geringfügig beeinflusst.

5 - Tieferer Einbrand und geringe Gefahr von Bindefehlern

Die Fotos zeigen, dass der mit dem Modus **Impuls HS** (P2) erzielte Einbrand erheblich tiefer ist als beim Modus **Impuls Standard** (P1).

6 - Geringere Produktionskosten und schnelle Abschreibung

Die höhere Schweißgeschwindigkeit in Verbindung mit der erheblich reduzierten Nacharbeit, führen zu einer schnellen Amortisation des Schweißgerätes.

Power Pulse 322T-402T-502T

Sonderfunktionen



Das **Verfahren Power Root** wurde entwickelt um Wurzelschweißungen bei Stumpfnähten zu vereinfachen und die Prozesssicherheit dieses Verfahrens zu optimieren. Power Root eignet sich hervorragend zum Schweißen von Wurzellagen mit großen Spalten oder ungleichmäßiger Nahtvorbereitung. Die kontrollierten Abschaltphasen des Lichtbogens im Kurzschluss ermöglichen einen energiereduzierten Tropfenübergang und ermöglichen somit eine deutlich verbesserte Modellierbarkeit der Schmelze. Besondere Vorteile bietet dieses Verfahren beim Fallnahtschweißen. Power Root ist ein aktiv geregelter Lichtbogenprozess der zeitraubendes Einstellen der Prozessparameter überflüssig macht.



Spaltüberbrückung

Der kalte Tropfentransfer ermöglicht prozeßsicheres Schweißen auch bei großen Spaltmaßen. Die Modellierbarkeit wird deutlich erhöht. Das Schmelzbad läuft gleichmäßig und zähfließend.



V-Nähte / Rohrnähte

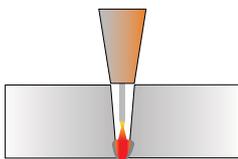
Der optimierte Kurzlichtbogen garantiert einen hohen Lichtbogendruck - auch in Zwangslagen. Egal ob Fallend- oder Überkopfschweißen, die Wurzel erfassung ist sicher gewährleistet. Wurzelschweißen mit bis zu 4-Facher Geschwindigkeit gegenüber herkömmlichem Steignahschweißen.



Unterschiede zwischen Standard und Power Focus Lichtbogen

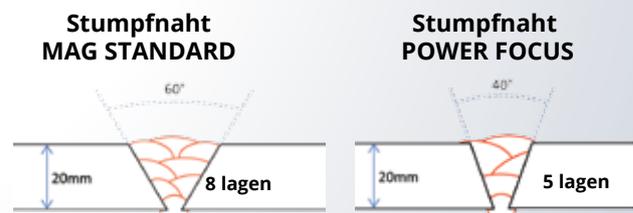
Power Focus zeichnet sich durch eine höhere Lichtbogenkonzentration als bei herkömmlichen MAG Verfahren aus. Durch die Fokussierung des Lichtbogenbrennflecks erhöht sich der Einbrand erheblich! Daraus ergeben sich neue Lösungsansätze für Ihre Schweißaufgaben!

Einbrandtiefe beim Power Focus



Besonders beim Schweißen von tiefen V-Nähten und Vollanschlüssen (HV - Kehlnaht) bietet dieses Verfahren eine erhöhte Prozesssicherheit. Der Hohe Lichtbogendruck ermöglicht sicheres Durchdringen der Wurzel und bietet signifikant verbesserte Modellierbarkeit beim mehrlagigen Schweißen. Weiter wird die Silikatbildung deutlich reduziert.

Optimierung der Nahtgeometrien



Bis zu 40% weniger Nahtvolumen!

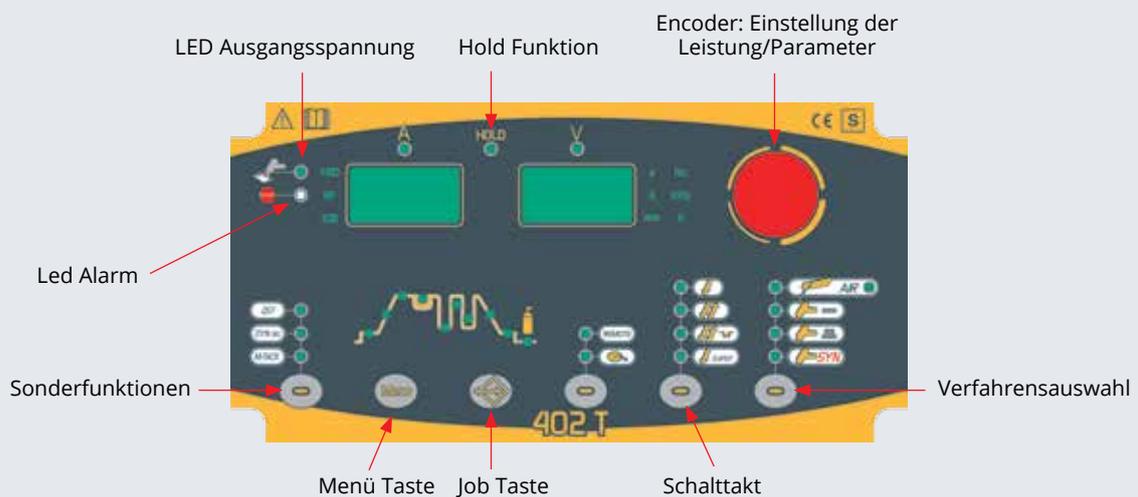
Power Focus bietet den erforderlichen Lichtbogendruck, auch bei großen Stick Out - Längen.

Cruiser 322T-402T-502T Synergic

MIG/MAG Synergic - WIG DC HF - E-Hand - ARC AIR



Frontbedienfeld Generator



Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Technische Daten

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic sind professionelle, dreiphasige Inverter-Schweißgeräte, mit hervorragenden Einschaltdauerzeiten und mit separatem Drahtvorschubkoffer zum MIG/MAG Schweißen.

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic gestatte außerdem die folgenden Verfahren : E-Handschweißen, Wig-Gleichstromschweißen mit HF-Zündung und Lichtbogen-Druckluftfugenhobeln. Synergetische Bedienelemente und eine umfangreiche Auswahl an Schweißprogrammen machen die Verwendung dieser Schweißmaschinen einfach und effizient bei unterschiedlichen Schweißdrähten. Die höchsten Schweißstandards werden auch beim Einsatz von langen Zwischenschlauchpaketen (über 50 Meter) gewährleistet.

| | Cruiser 322T Synergic | | | | | | Cruiser 402T Synergic | | | | | | Cruiser 502T Synergic | | | | | | | | |
|-------------------------|--|------|-----------|------|------------|------|--|--|-----------|--|------------|--|--|------|-----------|------|------------|------|------|------|------|
| | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | | | | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | | | | 3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz | | | | | | | | |
| | 25A@verzögert | | | | | | 32A@ | | | | | | 40A@ | | | | | | | | |
| | MIG-MAG | | TIG-WIG | | MMA | | MIG-MAG | | TIG-WIG | | MMA | | MIG-MAG | | TIG-WIG | | MMA | | | | |
| $\%_{40^\circ\text{C}}$ | 60% | 100% | 50% | 100% | 60% | 100% | 100% | | | | | | 50% | 60% | 100% | 50% | 60% | 100% | 50% | 60% | 100% |
| I_2 | 320A | 260A | 320A | 260A | 300A | 250A | 400A | | | | | | 500A | 450A | 400A | 500A | 460A | 400A | 500A | 450A | 400A |
| I_2 | 20A - 320A | | 5A - 320A | | 10A - 300A | | 20A - 400A | | 5A - 400A | | 10A - 400A | | 20A - 500A | | 5A - 500A | | 10A - 500A | | | | |
| U_0 | 11/73V | | 11/73V | | 11/73V | | 9/81V | | | | | | 9/81V | | | | | | | | |
| $P_{I\text{MAX}}$ | 15,2kVA - 11,6kW | | | | | | 18,8kVA - 16kW | | | | | | 25,5kVA - 23,4kW | | | | | | | | |
| IP | 23 | | | | | | 23 | | | | | | 23 | | | | | | | | |
| | 1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O) | | | | | | 1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O) | | | | | | 1160 x 670 x 1530mm (H ₂ O) | | | | | | | | |
| | 137,1Kg (H ₂ O) | | | | | | 159Kg (H ₂ O) | | | | | | 159Kg (H ₂ O) | | | | | | | | |

TECHNOLOGIE



SCHWEIßVERFAHREN



MIG MAG



WIG LIFT



MMA



FÜGEN HOBELN

SONDERFUNKTIONEN MMA



SYN



2,5KHz



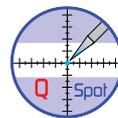
START



MULTITACK



Dynamic Arc



Spot

SONDERFUNKTIONEN TIG DC HF



Aluminium



Stahl



Edelstahl



Kupfer

MATERIAL



Industrie



Wertftbau



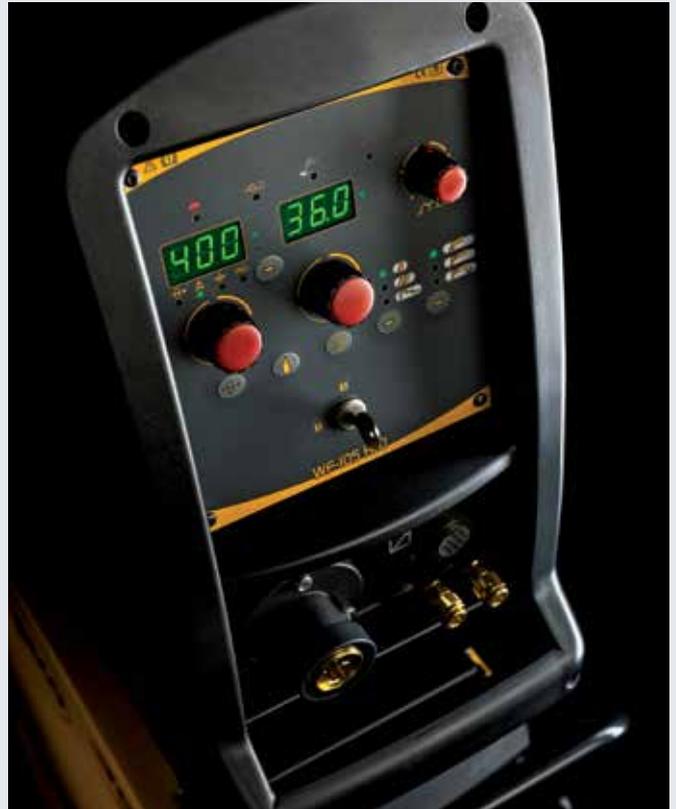
Rohrleitungsschweißen



Schwere Industrie

WF103 - WF105

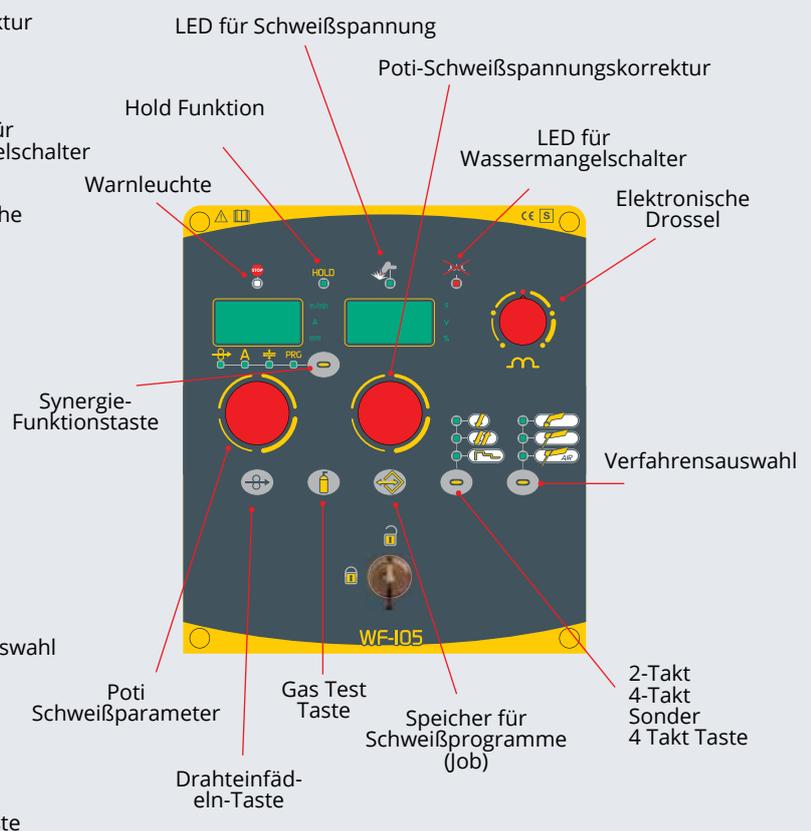
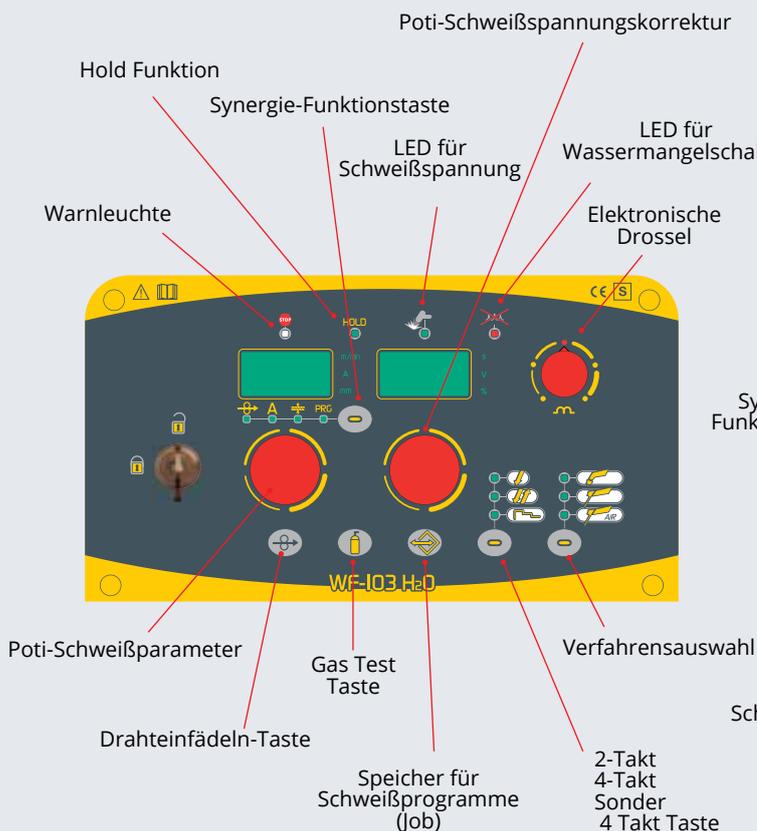
Drahtvorschubkoffer für Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic



Die Drahtvorschubkoffer WF 103 und WF 105 werden mit der Anschlussbuchse, zum E-Hand Schweißen und zum Fugenhobeln, ausgestattet.

Frontbedienfeld WF103

Frontbedienfeld WF105



WF103 - WF105

Technische Daten



WELD THE WORLD

| | WF103 |
|-----------|--|
| | 42VDC |
| P_{MAX} | 120W |
| r.p.m. | 270 |
| | 1,5 - 22,0m/min |
| | n°4 (ø30mm - ø22mm) Fe 0,8 - 1,6mm Al 0,8 - 1,6mm FCW 0,8 - 1,6mm |
| | 200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg) |
| IP | 23S |
| | 680x 280 x 380mm |
| | 15,6Kg |

| | WF105 |
|-----------|--|
| | 42VDC |
| P_{MAX} | 120W |
| r.p.m. | 270 |
| | 1,5 - 22,0m/min |
| | n°4 (ø37mm - ø19mm) Fe 0,6 - 1,6mm Al 0,8 - 3,2mm FCW 1,0 - 3,2mm |
| | 200mm (5Kg) - 300mm (15 Kg) |
| IP | 23 |
| | 670x 245 x 470mm |
| | 24Kg |

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Plus und Zubehör

PLUS



ROBUST

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



STABILE RÄDER

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



EINFACH ZU TRANSPORTIEREN

Der robuste Fahrwagen garantiert ergonomisches Arbeiten und beste Mobilität.

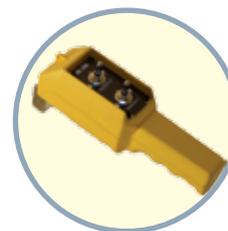
ZUBEHÖRE



KIT PUSH PULL



BRENNER UP & DOWN



FERNBEDIENUNG

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Technologie und Sonderfunktionen



W.ECO Technology Inside

Niedrigere Energieemission

In Einklang mit der Norm EN 60974-10 gestattet die Technologie **W.ECO** die Begrenzung der Erzeugung von Oberwellen im speisenden Energieversorgungssystem.



HAC Hybrid Arc Control

Geringe Spritzerbildung, bessere Schweißergebnisse
Kosten sparend

Das innovative WECO Steuersystem **HAC** (Hybrid Arc Control) garantiert einen weichen und stabilen MIG/MAG -Lichtbogen und folglich eine hervorragende Qualität der Schweißnaht und das fast völlige Fehlen von Spritzern bei allen Arbeitsbedingungen.

HAC (Hybrid Arc Control)



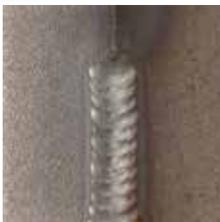
SPRÜHLICHTBOGEN:

Das Steuersystem HAC ermöglicht die Arbeit mit einem kurzen Sprühlichtbogen mit verbesserter Einbrandtiefe, geringer Wärmeeintrag und erhöhten Schweißgeschwindigkeiten und gestattet die Vermeidung von Randkerben und Spritzern.



DÜNNE BLECHE:

Das Steuersystem HAC stellt auch bei niedrigen Parameterwerten einen weichen und kontrollierten Kurzlichtbogen bereit. Daher können dünne Bleche mit wenigen Spritzern, guter Benetzbarkeit der Schweißkanten sowie geringer Erwärmung und Verformung geschweißt werden.



SCHWEISSEN IN ZWANGSLAGE:

Das Steuersystem HAC stellt einen Kurzlichtbogen mit optimalem Werkstoffübergang am Nahrand bereit, der das Überkopf- und Steignachtschweißen erleichtert.



BURN BACK:

Ein optimales Drahtende (es bildet sich keine Kugel) ermöglicht perfekte Zündung des Lichtbogens.



POSIZIONE PG:

Das Steuersystem HAC gestattet das Fallnahtschweißen von dünnen Blechen mit einem Abstand zwischen den Schweißkanten von bis zu 5 mm.



HEFTSCHWEISSEN:

Gleichmäßiger Start. Reproduzierbare Schweißerggebnisse-Punkt für Punkt.



SOFT START:

Auch die Soft Start Funktion befindet sich auf der Synergiekennlinie. Somit wird bei jeder Einstellung ein weicher, Spritzerarmer Start gewährleistet.



3T SPECIAL: Mit dieser Funktion kann man über den Brenntaster 3 verschiedene Stromstärken einstellen und abrufen, um qualitativ hochwertige Nähte zu erzeugen: Sie empfiehlt sich zum Schweißen von Aluminium.



STUFE 3: Am Ende des Schweißvorgangs kann man den Strom zum optimalen Füllen des Kraters absenken.



STUFE 2: Man verwendet auszuführende Bearbeitung optimierten Schweißstrom.



STUFE 1: Der richtige Anfangsstrom garantiert die optimale Einbrandtiefe schon beim Zünden.

Power Pulse 322T - 402T - 502T Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Konzeption modular

Multiprozess Anlage:

WIG DC - HF Zündung
E-Handschiessen
MMA MIG MAG Synergic
MIG/MAG Puls / Doppel Puls



CRUISER
322T - 402T - 502T



WF108

DRAHTVORSCHUBKOFFER

4 rollen, 120W

+ KIT
POWER PULSE

WF104

DRAHTVORSCHUBKOFFER

4 rollen, 120W

WF105

DRAHTVORSCHUBKOFFER

4 rollen, 120W

WF103

DRAHTVORSCHUBKOFFER

4 rollen, 120W



+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ VB-Kabel

+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ VB-Kabel



Power Pulse 322T - 402T - 502T

Cruiser 322T - 402T - 502T Synergic

Power Pulse 322T-402T-502T

Twin feeder - Air Cooled



Air Cooled

Twin Feeder

Cruiser 322T-402T-502T Synergic

Twin feeder - Air Cooled



Twin Feeder

Air Cooled

WECO ist seit 1997 mit der Entwicklung und dem Bau von Inverter Schweißgeräten betraut. Durch unser Know How gepaart mit dem Potential unserer Mitarbeiter haben wir eine ausgereifte und hochwertige Schweißgerätepalette entwickelt

Unsere Schweißgeräte erfüllen alle gesetzten Kundenanforderungen und erweitern durch innovative Technologien die Effizienz, sowie die technischen Möglichkeiten unserer Kunden.

Unsere Inverter-Schweißgeräte werden zu 100% in unserem Stammsitz in Tezze sul Brenta produziert.

Von der Entwicklung bis zum fertigen Produkt `` Alles unter einem Dach ``.

Alle Steuerungsmodule sind 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
Via S. Antonio 22 - Loc. Belvedere
36050 Tezze sul Brenta (Vicenza) - Italy
Tel +39 0424 561 943 - fax +39 0424 561 944
www.weco.it

Fachhändler