



WELD THE WORLD

Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC

Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC

Synergic



El Generador: Cruiser 322-402-502 AC/DC

TIG AC/DC - Multifuncional modular



MMA



Cruiser 322-402-502 AC/DC permite seleccionar el tipo de electrodo revestido que hay que soldar : BÁSICO - RUTÍLICO - CrNi - Aluminio

TIG AC/DC



Weco ha desarrollado funciones avanzadas de TIG que dan la solución a cualquier aplicación. "Incluso lo imposible se vuelve posible"

ARCO AIRE / ARC AIR

(solo 402 - 502 AC/DC)



La función Arc Air permite ranurar perfectamente con electrodos de carbón de hasta 6mm de diámetro (Cruiser 402 AC/DC) y 8mm (Cruiser 502 AC/DC). Se pueden acoplar dos generadores para obtener 1000A para ARCO AIRE.

El Generador: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Datos técnicos

Cruiser 322-402-502 AC/DC son equipos de soldar inverter trifásico de alta tecnología para la soldadura TIG AC/DC. **Cruiser 322-402-502 AC/DC** son adecuados para la construcción de alta precisión, plantas petroquímicas, industria de alimentos y más que requieren un alto rendimiento.

	Cruiser 402AC/DC						Cruiser 502AC/DC					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@						40A@					
	TIG - WIG			MMA			TIG - WIG			MMA		
$\%_{0,40^{\circ}\text{C}}$	50%	60%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
$\cdot I_2$	400A	380A	340A	400A	370A	340A	500A	380A	340A	500A	370A	340A
I_2	5A - 400A			10A - 400A			5A - 500A			10A - 500A		
U_0	9/81V			9/81V			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					
	56,5Kg (Generador)						56,5Kg (Generador)					

	Cruiser 322AC/DC					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	TIG - WIG			MMA		
$\%_{0,40^{\circ}\text{C}}$	45%	60%	100%	45%	60%	100%
$\cdot I_2$	320A	280A	240A	300A	270A	240A
I_2	5A - 320A			10A - 300A		
U_0	11/72V			11/72V		
$P_{I,MAX}$	14,7kVA - 11,3kW					
IP	23					
	690 x 290 x 450mm					
	46,4Kg					



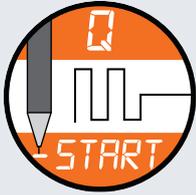
Ventilación lateral

Para un Ciclo Térmico óptimo de 400 Amperios al 100% (40°C). Para un mejor enfriamiento de los componentes internos aumentando la fiabilidad del generador. Todas las piezas electrónicas se encuentran fuera del flujo de aire, por lo tanto, puede trabajar en ambientes polvorientos.

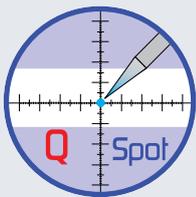


El Generador: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Generador TIG/MMA profesional



La función **Q-START (Quick Start)** agiliza la unión de las partes que hay que soldar en la fase inicial de la soldadura. Una serie de impulsos de duración regulable crea un movimiento del material fusionado de los dos cantos, acelerando la unión. Muy útil en caso de cantos con ligeras aperturas o con preparación irregular. La alternancia de impulsos de corriente alta y baja cambia continuamente la geometría de arco eléctrico haciéndolo pasar de ancho a estrecho. El movimiento del material fusionado, que sigue la geometría del arco, permite que los dos cantos fusionados se toquen muy rápidamente. Se puede regular la duración de la serie de impulsos (de 0,1 segundos a 60 segundos) en función del grosor y la geometría de la plancha que hay que soldar.



La función **Q-Spot (Quick Spot)** permite reducir al mínimo los tiempos de punteado de las planchas finas. El operador apoya cómodamente el electrodo de tungsteno sobre el punto de fijación, obteniendo así un control perfecto del punto de unión. Tras elevar el electrodo, la máquina emite un impulso de corriente de soldadura de intensidad muy elevada pero con un tiempo predefinido muy corto (de 0,01 seg. a 10 seg.). El tiempo del impulso varía según el tipo de plancha que hay que unir. El punto soldado se cierra así al instante con mínima aportación calórica, dejando el material blanco, limpio y casi frío.

Tubo
(cabeza cabeza)
Ø 31,75 x 2 mm.

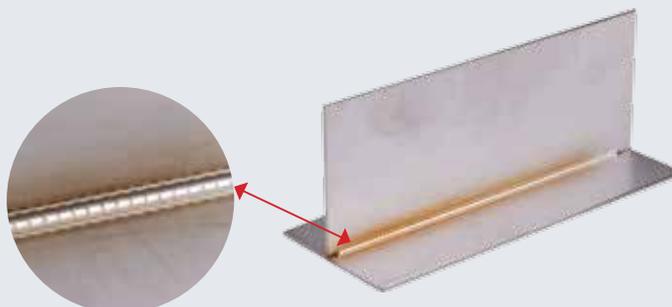


Punteado (de ángulo)
grosor 0,6 mm.

90°



El sistema **MULTITACK** permite reducir al mínimo el aporte térmico durante la unión de dos piezas de grosor fino. La serie de cebados a breves lapsos de tiempo permite, durante la pausa entre un cebado y otro, enfriar el material y, por lo tanto, limitar al mínimo su deformación. La posibilidad de regular la frecuencia de la serie de cebados en la unidad de tiempo permite adaptar el arco eléctrico a la velocidad de soldadura y a la geometría de la junta.



El Generador: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Generador TIG/MMA profesional



La función **DYNAMIC ARC** permite mantener constante el producto Tensión x Corriente. El generador aumenta la corriente de soldadura al disminuir la tensión del arco y disminuye el valor de corriente de soldadura si aumenta la tensión del arco. El valor de DYNAMIC ARC se puede regular con un mínimo de 1 amperio hasta un máximo de 50 amperios en cada variación de 1 voltio, ya sea positiva o negativa.

Ventajas de soldar con la función DYNAMIC ARC:

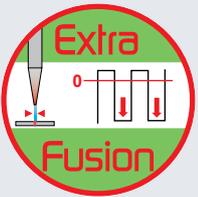
Más velocidad de soldadura – Menor deformación plástica de la pieza soldada. Más penetración en el vértice – Aporte térmico concentrado solo en la soldadura y no en la zona circundante – Menor oxidación de la pieza y, por lo tanto, menor coste de reelaboración tras la soldadura – Mejor control de la primera pasada en chaflán (útil para montadores de tuberías e instalaciones) – Menor riesgo de que se pegue el electrodo cuando toca el baño de fusión – Posibilidad de trabajar con el electrodo muy cerca del baño para concentrar el arco.



Soldadura TIG con Dynamic Arc



Soldadura TIG Normal



Esta función permite trasladar hacia la parte negativa la forma de onda respecto al cero. De ese modo se puede crear un baño de fusión penetrante y muy preciso, que permite soldar grosores muy finos con una punta del electrodo comparable a la de un electrodo para soldar TIG DC.



La función **MIX AC/DC** permite modular la corriente de soldadura alternando un semiperiodo en TIG de AC con un semiperiodo en TIG de DC-. Esto permite combinar la eficacia de la soldadura TIG de AC en la penetración de la soldadura TIG de DC-, obteniendo alta velocidad de soldadura y creando más rápidamente el baño de soldadura con la pieza fría.



La frecuencia de pulso **TIG hasta 2500 Hz** permite soldar capas delgadas con un control total del arco y una entrada muy bajo de calor a la pieza de trabajo.



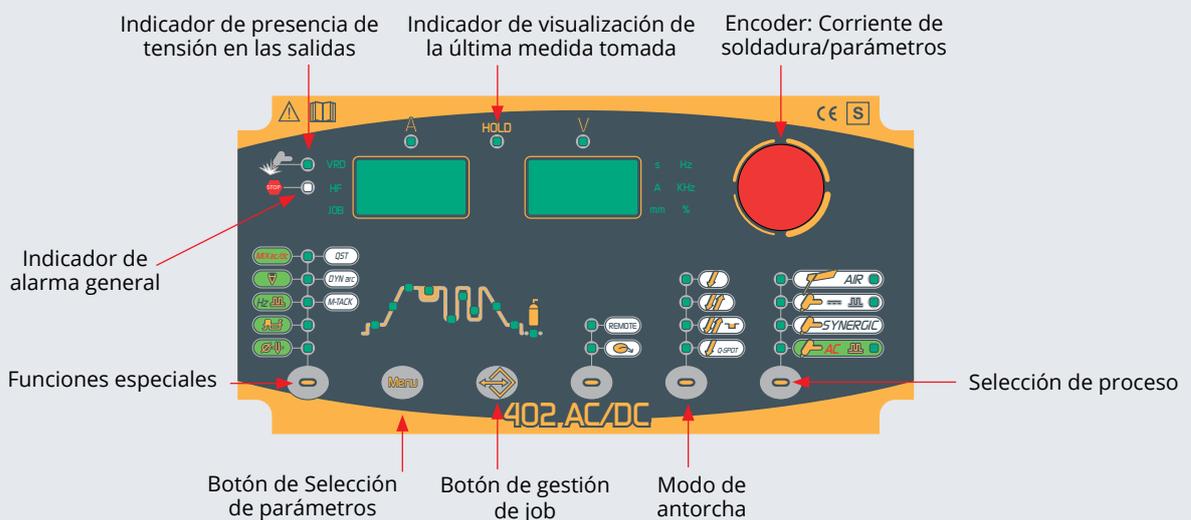
El **Synergetic TIG** pulsado permite tener siempre un pulso equilibrado sólo ajustando la corriente de soldadura. El generador ajusta automáticamente de una manera sinérgica los valores de corriente de base, tiempo de pico y la frecuencia del pulso de acuerdo a la corriente conjunto de soldadura.

Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC

MIG/MAG PULSADO/DOBLE PULSADO/SYNERGIC - TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR



Panel de control generador



Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC

Datos técnicos

Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC son equipos de soldadura inverter (400A 100% a 40 ° C) con carro de arrastre separado WF 104. Los métodos MIG / MAG son: Manual, sinérgico, Pulso sinérgico y doble pulsado sinérgico. Una amplia gama de programas MIG /Mag sinérgicos facilita la selección de los parámetros de soldadura que se pueden utilizar con cualquier hilo de soldadura. EL alto rendimiento está garantizado con las funciones HSL , Power Focus y Power root. **Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC** también incluyen los procesos de MMA, MMA celulósicos, Lift TIG DC y ARC AIR.

	Power Pulse 322AC/DC									Power Pulse 402AC/DC									Power Pulse 502AC/DC								
	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°C}	40%	60%	100%	45%	60%	100%	45%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	50%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
I_2	320A	270A	240A	320A	280A	240A	300A	270A	400A	400A	380A	340A	400A	380A	340A	400A	370A	340A	500A	380A	340A	500A	380A	340A	500A	370A	340A
I_2	20A - 320A			5A - 320A			10A - 300A			20A - 400A			5A - 400A			10A - 400A			20A - 500A			5A - 500A			10A - 500A		
U_0	11/72V									9-81V									9/81V								
P_{MAX}	15,2kVA - 12,0kW									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)								
	150,4Kg (H ₂ O)									160Kg (H ₂ O)									160Kg (H ₂ O)								

TECNOLOGÍAS



PULSADO



MIG MAG



TIG AC/DC HF



MMA



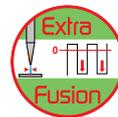
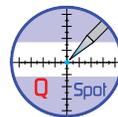
ARC AIR

PROCESOS

FUNCIONES ESPECIALES MIG MAG



FUNCIONES ESPECIALES TIG DC HF



MATERIALES



Aluminio



Acero al carbono



Acero inoxidable



Cobre

INDUSTRIAS



Industria



Astilleros



Soldadura para Tuberías



Industria pesada

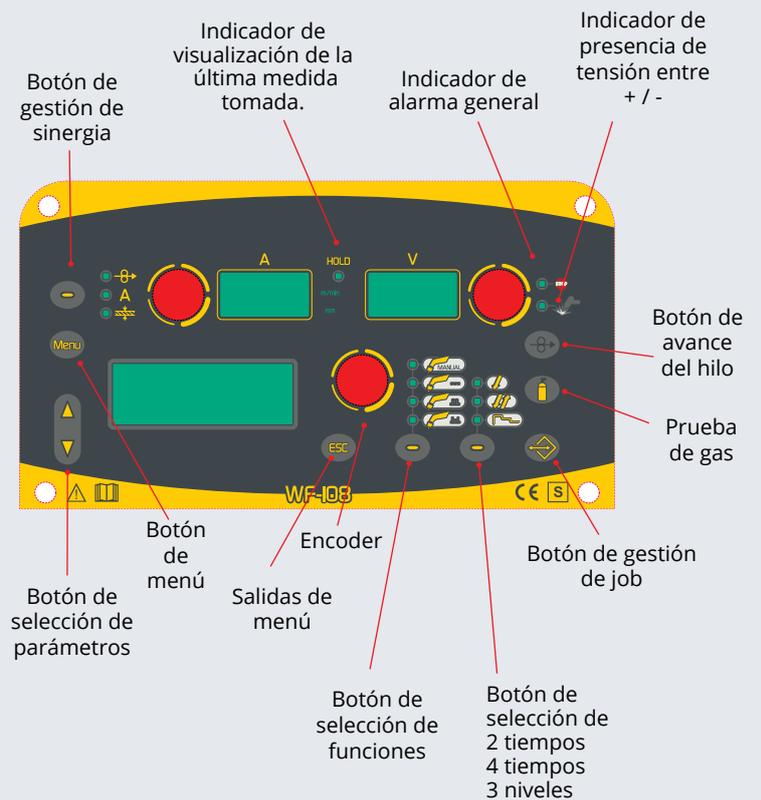
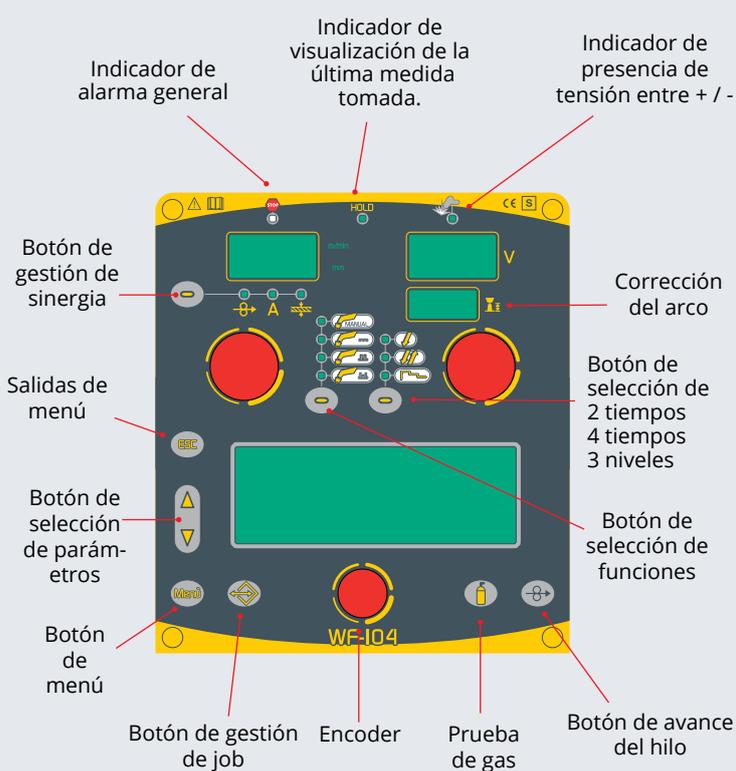
WF104 - WF108

Carro de arrastre para Power Pulse 322 - 402 502 AC/DC



Panel de control WF104

Panel de control WF108



WF104 - WF108

Datos técnicos



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 322-402-502 AC/DC

Plus y Accesorios

PLUS



ESTRUCTURA ROBUSTA



RUEDAS ROBUSTAS



FACIL TRANSPORTE

La estructura robusta de Power Pulse 322-402-502 AC/DC ofrece un excelente rendimiento, incluso en situaciones muy adversas.

Las ruedas robustas de Power Pulse 322-402-502 AC/DC garantizan una tracción suave y duradera.

Power Pulse 322-402-502 AC/DC se puede transportar fácilmente en áreas de difíciles gracias al robusto Trolley M

ACCESORIOS



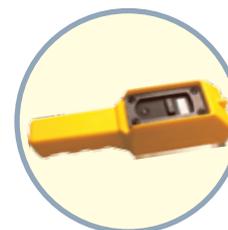
KIT PUSH PULL



ACTUALIZACIÓN SOFTWARE DE TODA LA MÁQUINA



ANTORCHA DIGIMANAGER



RC 08 CONTROL REMOTO

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Funciones Especiales



W.ECO Technology Inside

Baja emisión de corrientes armónicas

De conformidad con el CE, EN 60974-10, la tecnología W.ECO reduce las emisiones de armónicos en la red.



HAC Hybrid Arc Control

Arco suave, salpicaduras

Mejores soldaduras y ahorros reales

El innovador sistema de control WECO HAC (control híbrido Arco) hace el arco MIG / MAG suave y estable, ofrece cable de excelente calidad y una ausencia casi total de los aerosoles en cualquier condición de trabajo.



1 - Mayor velocidad de ejecución

La elevada dinámica aplicada a la pulsación del arco del **Pulsado HS** permite obtener un arco extremadamente **CORTO e INTENSO** que permite aumentar la presión y fluidez de la transferencia y la capacidad de bañar los extremos. Esto permite al operador (o a la automatización) un avance mucho más rápido de la antorcha con un ahorro de tiempo medio del **35%**.

2 - Mayor depósito horario

La elevada dinámica aplicada a la pulsación del arco permite aumentar la velocidad del hilo manteniendo el mismo valor de corriente obtenido en modalidad **Pulsado Estándar** o **Spray Arc**. Aumentando la cantidad de hilo que entra en el baño aumenta lógicamente el peso del depósito en la unidad de tiempo (Kg/h).

3 - Bajo aporte térmico y menores deformaciones plásticas

El aporte térmico en la pieza en el modo **Pulsado HS** respecto al **Pulsado Estándar** es muy inferior al **35 %**.

4 - Mejores características mecánicas (durezas y cargas de rotura)

A raíz de las pruebas realizadas y de las duraciones conseguidas en la Zona Fundida y en la Zona Térmicamente Alterada (ZTA), se ha demostrado que son más elevadas en la prueba soldada con **Pulsado Estándar** respecto a la prueba soldada con **Pulsado HS**, lo que significa que el aumento del aporte térmico ha provocado temple, por lo que las estructuras moleculares son más frágiles y con cargas de rotura más elevadas. En la soldadura con **Pulsado HS** las durezas y las cargas de rotura están en línea con la clase de aceros a los que pertenece el material de base. Esto significa que el aporte térmico no ha influido en la estructura del material.

5 - Mayor penetración y menor riesgo de pegado

La penetración obtenida en modalidad **Pulsado HS** (P2) es notablemente superior a la obtenida en modalidad **Pulsado Estándar** (P1). Además el perfil es más plano gracias a la capacidad de bañar los extremos.

6 - Menores costes de producción y amortización

El aumento de velocidad de ejecución, unido al incremento del depósito horario reducen considerablemente los tiempos y costes de elaboración. La disminución de los defectos de la pieza y la casi total ausencia de reelaboración tras la soldadura permiten amortizar los costes del equipo en poco tiempo.

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Funciones Especiales



Power Root es la nueva función diseñada y desarrollada para facilitar la ejecución de la primera pasada de raíz (paso de la raíz) en los biselés de soldadura. Power root es compatible también en la unión de chapas muy abiertas o con una preparación muy desigual. El arco es extremadamente regular en todas las condiciones de funcionamiento y permite un control óptimo de fusión de soldadura, especialmente en la posición vertical descendente. Además la simplicidad de la selección y el ajuste de los parámetros de Power root, no requiere una preparación específica por parte del soldador.



Alta Separación

La transferencia a gota fría permite un arco estable también con alta separación. La operabilidad es excelente. El baño de fusión es regular y tiene una óptima viscosidad.



Bisel en V / Tubería

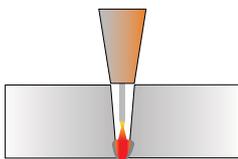
- El short arc optimizado permite una elevada presión de l'arco - también en posiciones difíciles.
- La calidad es garantizada también en soldaduras en ubicación vertical descendente y a tope.
- La velocidad de soldadura del Power Root es hasta 4 veces más rápida de la soldadura en vertical ascendente.



Diferencia entre un arco estándar Mig Mag y Power Focus

La diferencia entre un arco estándar Mig Mag y Power Focus radica en su concentración y presión. La concentración del arco Power Focus permite focalizar la alta temperatura del arco en la parte central del depósito, evitando sobrecalentar los lados de la soldadura.

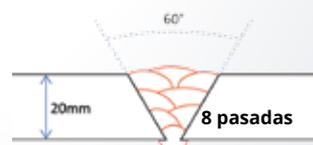
Características del arco Power Focus



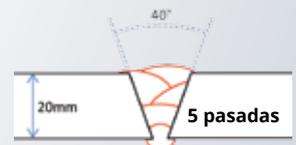
En la aplicación de juntas a tope, el arco Power Focus permanece concentrado en el interior del chaflán, permitiendo la penetración plena. De este modo se pueden tener chaflanes muy estrechos que requieren menos elaboración mecánica de preparación y por tanto menos pasadas de unión.

Geometría de juntas con Power Focus

Geometría de juntas con ARCO ESTÁNDAR



Geometría de juntas con ARCO ESTÁNDAR



Hasta un 40% menos de volumen para llenar!

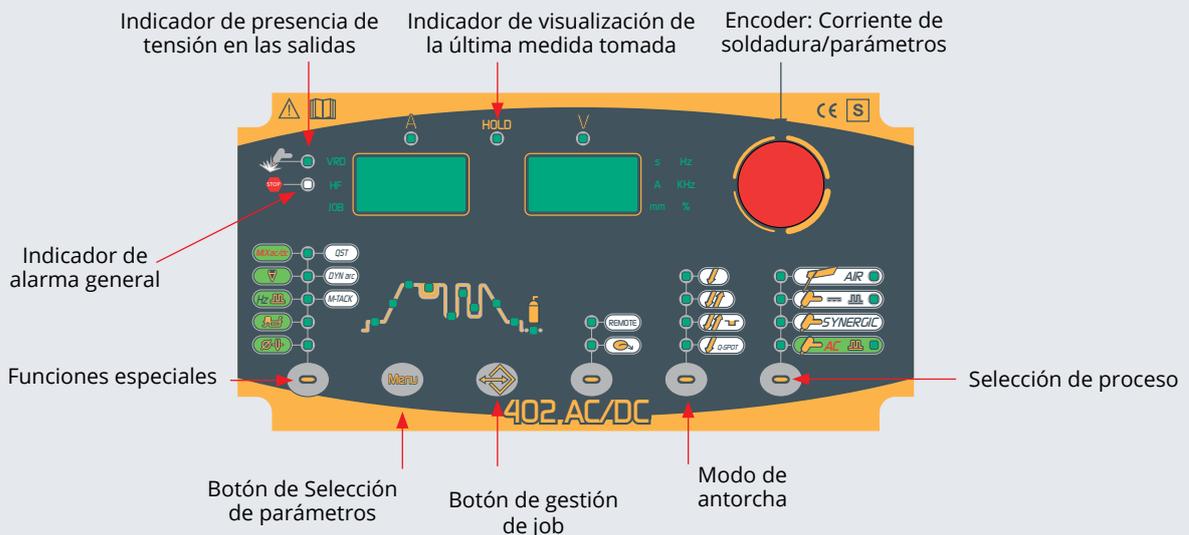
Power Focus ofrece un arco estable incluso con el stick-out muy largo (50 mm)

Cruiser 322 - 402-502 AC/DC Synergic

MIG/MAG Synergic - TIG AC/DC HF - MMA - ARC AIR



Panel de control generador



Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC Synergic

Datos técnicos

Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC son equipos de soldadura profesionales sinérgicos (400A 100% a 40 ° C) con carro de arrastre separado para la soldadura MIG / MAG

Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC tienen también los siguientes procesos: MMA, MMA celulósicos, Lift TIG DC y ARC AIR. Una amplia gama de programas sinérgica MIG / MAG facilita la selección de parámetros de soldadura precisos, que pueden utilizarse con cualquier hilo.

Un excelente rendimiento incluso con alargo de cable hasta (50m).

	Cruiser 322AC/DC Synergic									Cruiser 402AC/DC Synergic									Cruiser 502AC/DC Synergic								
	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°C}	40%	60%	100%	45%	60%	100%	45%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
I_2	320A	270A	240A	320A	280A	240A	300A	270A	240A	400A	380A	340A	400A	380A	340A	400A	370A	340A	500A	380A	340A	500A	380A	340A	500A	370A	340A
I_2	20A - 320A			5A - 320A			10A - 300A			20A - 400A			5A - 400A			10A - 400A			20A - 500A			5A - 500A			10A - 500A		
U_0	11/72V									9/81V									9/81V								
$P_{I,MAX}$	15,2kVA - 12,0kW									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)								
	147,6Kg (H ₂ O)									154,5Kg (H ₂ O)									154,5Kg (H ₂ O)								

TECNOLOGÍAS



PROCESOS



MIG MAG



TIG LIFT

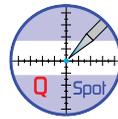


MMA



ARC AIR

FUNCIONES ESPECIALES TIG DC HF



MATERIALES



Aluminio



Acero al carbono



Acero inoxidable



Cobre

INDUSTRIAS



Industria



Astilleros



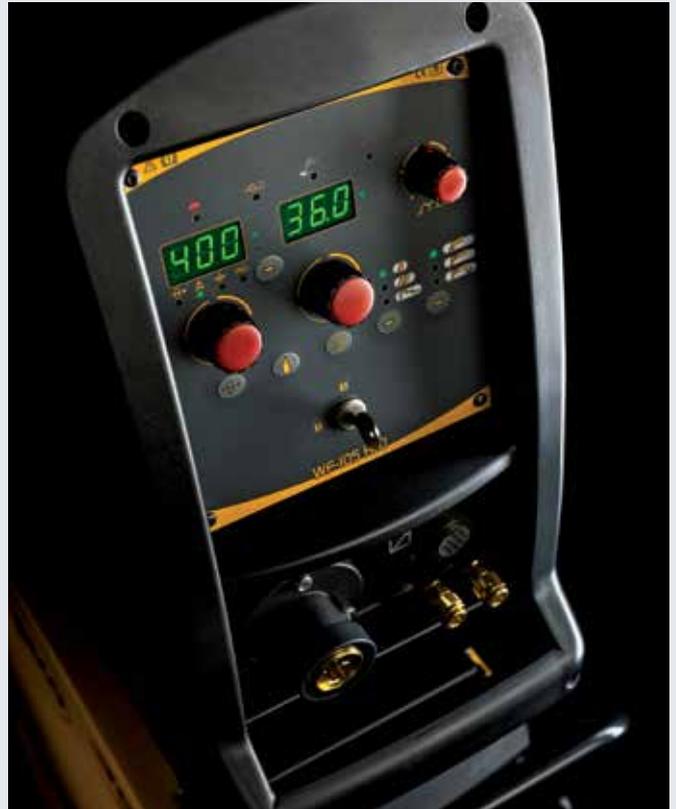
Soldadura para Tuberías



Industria pesada

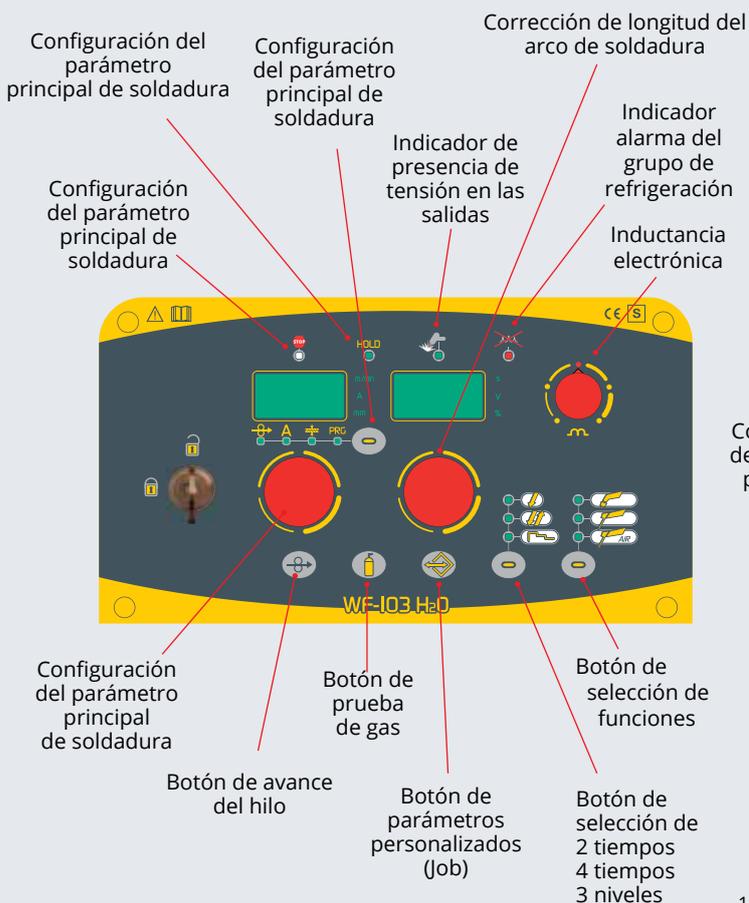
WF103 - WF105

Carro de arrastre para Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC Synergic

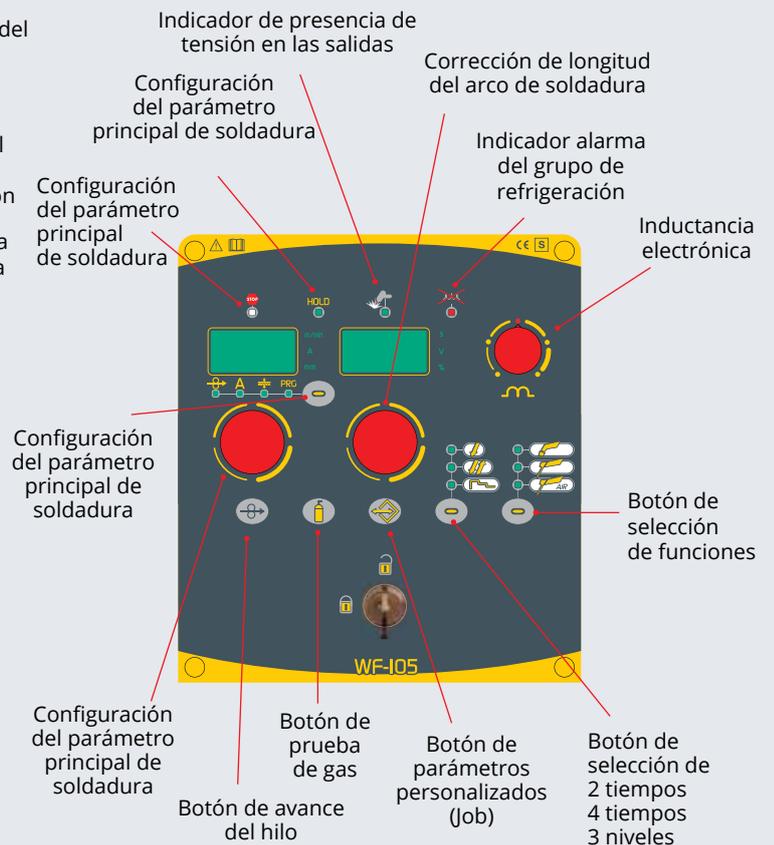


Conector Dix para soldar electrodo

Panel de control WF103



Panel de control WF105



WF103 - WF105

Datos técnicos



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	23
	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 322 - 402 - 502 AC/DC Synergic

Plus y Accesorios

PLUS



ESTRUCTURA ROBUSTA

La estructura robusta de Cruiser 322-402-502 AC/DC Syn ofrece un excelente rendimiento, incluso en situaciones muy adversas.



RUEDAS ROBUSTAS

Las ruedas robustas de Cruiser 322-402-502 AC/DC Syn garantizan una tracción suave y duradera.



FACIL TRANSPORTE

Cruiser 322-402-502 AC/DC Syn se puede transportar fácilmente en áreas de difíciles gracias al robusto Trolley M

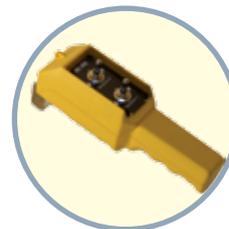
ACCESORIOS



KIT PUSH PULL



ANTORCHA UP & DOWN



CONTROL REMOTO

Cruiser 322 -402 -502 AC/DC Synergic

Tecnología y funciones Especiales



W.ECO Technology Inside

Baja emisión de corrientes armónicas

De conformidad con el CE, EN 60974-10, la tecnología W.ECO reduce las emisiones de armónicos en la red.



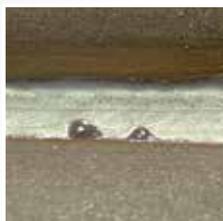
HAC Hybrid Arc Control

Arco suave, salpicaduras

Mejores soldaduras y ahorros reales

El innovador sistema de control WECO HAC (control híbrido Arco) hace el arco MIG / MAG suave y estable, ofrece cable de excelente calidad y una ausencia casi total de los aerosoles en cualquier condición de trabajo.

HAC (Hybrid Arc Control)



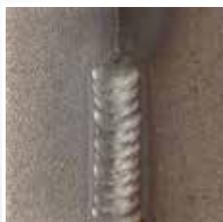
SPRAY ARC:

HAC permite un arco spray corto con mejor penetración en el vértice, menor aporte calórico, más velocidad de soldadura y ausencia de incisiones marginales y proyecciones.



PLANCHAS FINAS:

HAC facilita un arco short blando y controlado incluso con los parámetros más bajos con pocas proyecciones, buena humectabilidad de los cantos, calentamiento y deformación reducidas para soldaduras de grosor fino.



SOLDADURA EN POSICIÓN:

HAC proporciona un arco short con óptima fusión en los márgenes del cordón, que facilita la soldadura en posición sobre la cabeza y vertical ascendente.



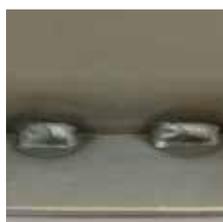
BURN BACK:

Hilo cortado siempre de forma óptima al final de la soldadura para salidas sucesivas perfectas.



POSIZIONE PG:

HAC permite soldar planchas finas en vertical descendente con separación hasta 5 mm entre los cantos.



PUNTEADO:

Pocas proyecciones y alta velocidad de ejecución permiten puntos de soldadura perfectos.

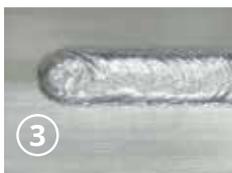


SOFT START:

La velocidad de acercamiento del hilo a la pieza y la dinámica de soldadura son sinérgicas y garantizan poquísimas proyecciones en la salida con cada material.



3T SPECIAL: permite configurar y seleccionar de forma automática con el botón de la antorcha 3 niveles de corriente para cordones de alta calidad: aconsejado para soldadura de aluminio.



NIVEL 3: una corriente reducida termina la soldadura de forma óptima, llenando el cráter final en el cordón.



NIVEL 2: se usa la corriente de soldadura optimizada para el grosor y la elaboración solicitada.



NIVEL 1: la corriente apropiada inicial permite una óptima penetración desde el cebado.

Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC

Cruiser 322 - 402 - 502 AC/DC Synergic

Composición modular

De un generador TIG AC/DC
a un generador
Multifunción MIG MAG Sinérgico
o MIG/MAG Pulsado y Doble Pulsado



CRUISER 322 - 402 - 502 AC/DC



WF108

DISPOSITIVO DE ARRASTRE
4 rodillos, 120W



+ KIT
POWER PULSE

WF104

DISPOSITIVO DE ARRASTRE
4 rodillos, 120W



WF105

DISPOSITIVO DE ARRASTRE
4 rodillos, 120W



WF103

DISPOSITIVO DE ARRASTRE
4 rodillos, 120W



+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ CABLE

+ TROLLEY M
+ C.U.09
+ CABLE



Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Twin feeder - Air Cooled



Air Cooled

TWIN FEEDER

Cruiser 322-402-502 AC/DC Synergic

Twin feeder - Air Cooled



Air Cooled

TWIN FEEDER

A los que la producción industrial de sonido es el resultado de las investigaciones de mercados desafiantes, diseño y pruebas.

Desde 1997 WECO fabrica y comercializa sistemas de soldadura.

Las oficinas y sedes registradas, ubicadas en el noreste de Italia, incluye oficinas, área de producción, la planificación de áreas y almacén, que cubren las necesidades de una amplia extensión de la red de ventas en todo el país e internacionalmente. La amplia gama de máquinas de soldadura y la disponibilidad de un gran stock productos pueden satisfacer las diversas necesidades de los clientes en un corto tiempo. La gestión dinámica, un historial probado de las cuestiones comerciales, así como el conocimiento de los problemas de aplicación, hacen que la empresa está a la vanguardia en su campo. WECO significa soluciones que mejoran la productividad, optimizar el tiempo de la intervención, reducir al mínimo los costos de operación al tiempo que garantiza un alto rendimiento en cualquier condición de funcionamiento.



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

Distribuidor