



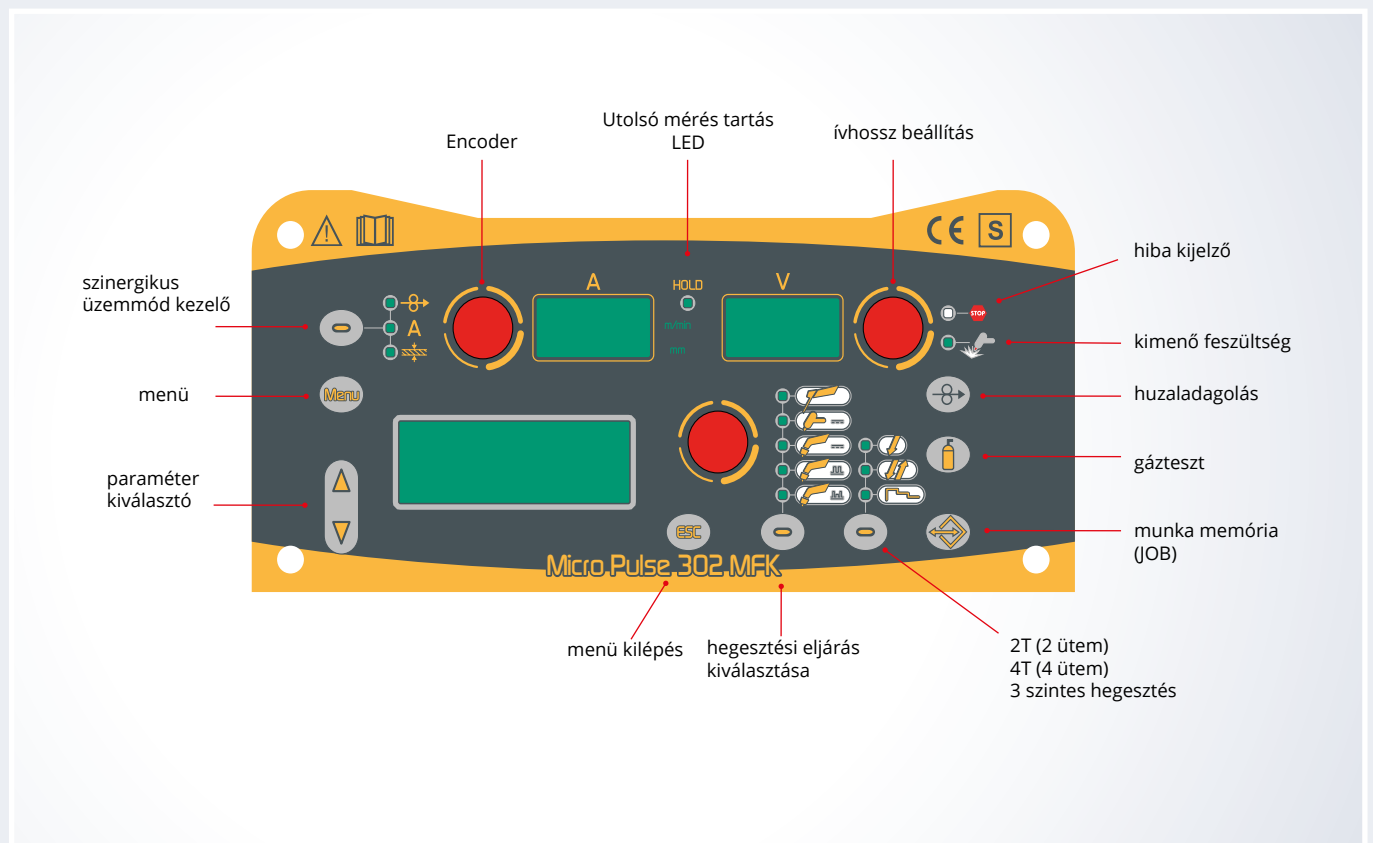
WELD THE WORLD

MicroPulse 302MFK



MicroPulse 302MFK

MIG/MAG impulzus/dupla impulzus/szinergikus - TIG DC LIFT - MMA



MicroPulse 302MFK

Műszaki adatok



A **MicroPulse 302MFK** egy kompakt, szinergikus, háromfázisú, robusztus kialakítású inverteres hegesztőgép MIG / MAG szinergikus, impulzus és dupla impulzus, MMA és Lift TIG hegesztési eljárásokhoz. Könnyen szállítható, mindössze 24 kg, ezért is kiváló megoldás karbantartáshoz és javításhoz terepen, hajógyárakban és off-shore műveleteknél.

MicroPulse 302 MFK									
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz								
	16A								
	MIG-MAG			TIG-WIG			MMA		
	35%	60%	100%	50%	60%	100%	40%	60%	100%
	300A	230A	200A	250A	240A	210A	250A	220A	190A
	20A – 300A			5A – 250A			5A – 250A		
	11/60V								
	10,3KVA – 9,7kW								
	23S								
	560 x 280 x 390mm								
	24,4 Kg								

TECHNOLÓGIA



HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOK



PULSE



MIG MAG



TIG DC LIFT



MMA

SPECIÁLIS FUNKCIÓK



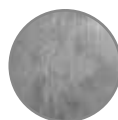
ANYAGOK



Alumínium



Lágyacél



Rozsdamentes acél

INDUSTRIES



Karbantartás



Ipar



Hajógyártás

MicroPulse 302MFK

Speciális funkciók



W.ECO Technology Inside

Alacsonyabb harmonikus áramkibocsátás

W.ECO technológia az EN-60974-10 szabvány szerint csökkenti a harmonikus áramkibocsátást.



1. Nagyobb munkavégzési sebesség

A Pulse HS ívének pulzálásánál alkalmazott nagy dinamika olyan erős és pontos ívet biztosít, amely növeli a folyékonyságot és az áthegesztés nyomását, illetve a varratok nedvesedő képességét. Ez lehetővé teszi a gépkezelő (vagy az automatika) számára, hogy gyorsabban haladjon a hegesztőpisztollyal, és 35%-nyi időt takarít meg.

2. Nagyobb leolvasztott varratfém-mennyiség

A Pulse HS ívének impulzusánál alkalmazott dinamika lehetővé teszi a hegesztőhuzal sebességének növelését, fenntartva az áram értékét szabvány impulzus esetén. A hegesztési fűrdőben lévő huzalmennyiség növekedése következtében növeli az adott időintervallumon belüli leolvasztás mennyiségét (kg/óra).

3. Alacsonyabb hőközlés és kevesebb plasztikus alakváltozás

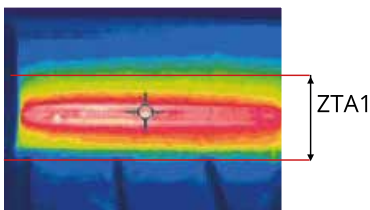
A Pulse HS esetében a hőleadás (35%-kal) alacsonyabb, mint a Standard Pulse funkció esetében.

4. Jobb mechanikai tulajdonságok

Az elvégzett vizsgálataink alapján megállapítottuk, hogy a szakítószilárdsági értékek a Tiszta lerakódási zónában és a hőhatásövezetben (HAZ) sokkal magasabbak Standard Pulse üzemmódban. Ez azt jelenti, hogy a magasabb hőleadás jelentősen növelte a szakítószilárdságot. A HS Pulse üzemmódban a keménység és szakítószilárdság összhangban van a fém alapanyag osztályával, ezért a hőleadás nincs hatással a hegesztett anyagra.

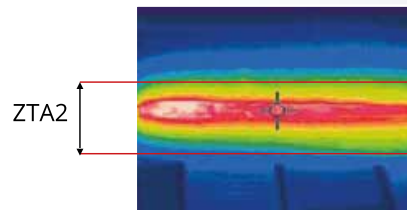
Standard Pulse

Sarokvarrat vastagság: 10,0mm



HS Pulse

Sarokvarrat vastagság: 10,0mm

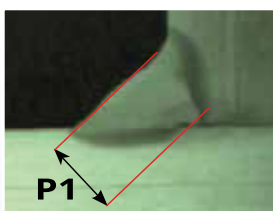


5. Nagyobb áthegesztés, kisebb fúzió-hiány veszély

A HS Pulse üzemmódban elért átégés (P2) jelentős mértékben nagyobb, mint a Standard impulzus, (P1) esetében. Ezen kívül a hegesztés felülete is simább a varratok kiváló nedvesedő képességének köszönhetően.

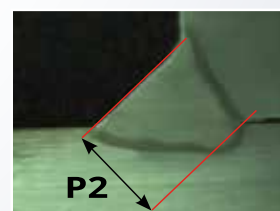
HS Pulse

Sarokvarrat vastagság: 10,0mm



HS Pulse

Sarokvarrat vastagság: 10,0mm



6. Alacsonyabb termelési költségek és értékcsökkenés

A nagyobb munkavégzési sebesség a nagyobb lerakódási sebességgel együtt jelentős megtakarításokat eredményez, mind idő, mind költségek terén. A kevesebb anyaghiba és az, hogy nincs szükség újbóli megmunkálásra, javítja az amortizálódási arányt.



A **Power Root** funkciót arra fejlesztették ki, hogy javítsa és egyszerűsítse a gyökhegesztést a varratoknál. A Power Root ív tökéletes eszköz olyan hegesztési varratok készítésére, ahol jelentős rés található és amelyek szokatlan előkészítést igényelnek. Az ív különböző alkalmazások esetén is nagyon stabil marad, és a hegfűrdő optimális szabályozását teszi lehetővé, különösen függőleges, lefelé történő hegesztés esetén. A Power Root értékeket nagyon könnyű beállítani, ezért olyan gépkezelők is könnyen használhatják, akiknek még nincs nagy tapasztalatuk az ilyen típusú varratok terén.



Hézag áthidalás

A hideg csepptranszfer nagy hézagok esetén is stabil, folyamatos hegesztést biztosít.

A modellezhetőség jelentősen javult. A hegfűrdő sima, magas viszkozitással kombinálva.



V horony / csőhegesztés

Az optimalizált rövid ívciklus garantálja a magas ívnyomást - még korlátozott helyzetben is. Függetlenül attól, hogy függőlegesen lefelé vagy fej felett történik a hegesztés, a gyökhegesztés minősége javul. A gyökhegesztés akár négyszer nagyobb sebességgel történhet, mint függőlegesen felfelé.

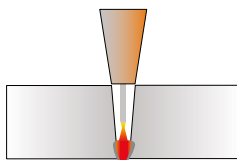


A MIG MAG ív és a Power Focus közötti különbség

A különbség a Standard MIG MAG hegesztés és a Power Focus között az ív koncentrációjában és pontosságában keresendő.

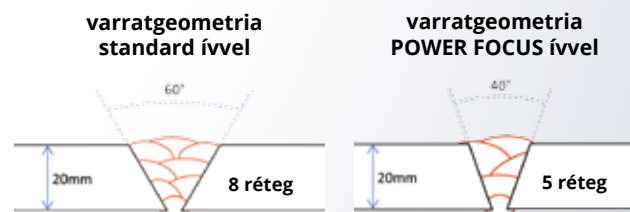
A Power Focus üzemmód koncentrációja lehetővé teszi a magas ívhőmérséklet fókuszálását pontosan a lerakódás közepére, így kerülve el a hegesztés szélének túlmelegedését.

A Power Focus ív tulajdonságai



Tompavarratos hegesztés esetében a Power Focus ív folyamatosan a lemez közepére összpontosít, így biztosítható a teljes körű zömítés. Ennek köszönhetően nagyon vékony zömítéssel is lehet dolgozni, amely kisebb mértékű mechanikai előkészítést, és természetesen kevesebb töltési folyamatot is igényel.

A varratgeometria eltérése



Akár 40%-kal kevesebb töltési mennyiségre van szükség!

A Power Focus még a nagymértékű kiálló résznél (50 mm) is stabil ívet biztosít!

MicroPulse 302MFK

Speciális funkciók



HAC Hybrid Arc Control

WECO unique HAC (Hybrid Arc Control) supplies a soft and very stable MIG-MAG welding arc with excellent weld bead quality and minimal spatter in any working conditions.



VISSZAÉGÉS:

Optimális huzalelvágás a hegesztés végén, amely segít a tökéletes indításokban



ÍVSZÓRÁS:

A HAC kis ívszórás étrehozását teszi lehetővé, ezzel jobb az átégés a gyökénél, kisebb a hőbevitel, nagyobb a hegesztési sebesség, és nincs élvágás vagy fröcskölés



PG POZÍCIÓ:

A HAC lehetővé teszi vékony lemezek hegesztését függőlegesen lefelé, akár 5 mm-es réseknél is.



VÉKONY LEMEZEK:

A HAC sima, irányított rövid ívet biztosít alacsonyabb paramétereknél is. Vékony lemezeknél alacsony fröcskölés, alacsony hő, és kis deformálódás tapasztalható.



PONTHEGESZTÉS:

A speciális vezérlés, alacsony fröccsenés és magas munkasebesség tökéletes ponthegesztést tesz lehetővé



HEGESZTÉSI POZÍCIÓ:

A HAC optimális fúziót biztosít a varrat szélein rövidíves hegesztésnél, és megkönnyíti a fej felett és a függőlegesen felfelé végzett hegesztéseket.



SOFT START:

A huzal közelítési sebesség és a hegesztési dinamika teljesen szinergikus, így induláskor alacsony a fröccsenés, bármilyen típusú anyagnál



3T SPECIAL: lehetővé teszi 3 áramszint beállítását a hegesztőpisztoly kapcsoló megnyomásával, a minőségi varratok elérése érdekében. Erősen javasolt alumínium hegesztésénél.



3. SZINT: Alacsony áramerősségnél optimális a hegesztés befejezése a kráter feltöltésével.



2. SZINT: A hegesztőáram optimalizálásra kerül a lemezvastagság és a szükséges varrat szerint.



1. SZINT: A megfelelő indítóáram optimális átégést biztosít a hegesztés megkezdésekor.

MicroPulse 302MFK

Tartozékok



WELD THE WORLD



MicroPulse 302MFK
+ vízhűtő C.U.11



MicroPulse 302MFK
+ vízhűtő C.U.11
+ szállító kocsi 03

TARTOZÉKOK



PUSH PULL KÉSZLET



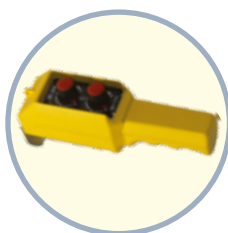
SZOFTVER FRISÍTÉSEK



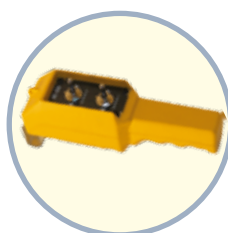
MIG DIGIMANAGER
HEGESZTŐPISZTOLY



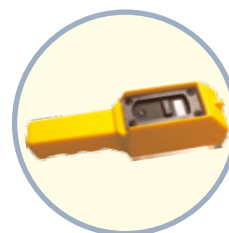
UP & DOWN TORCH



RC04
TÁVVEZÉRLŐ



RC06
TÁVVEZÉRLŐ



RC08 DIGIMANAGER
TÁVVEZÉRLŐ

Stabil iparági jelenlét, ahol a termelés jelentős beruházásokon alapul, melyek támogatják a kutatást, az előrejelzéseket és a folyamatos vizsgálatokat.

A Weco 1997 óta gyárt és forgalmaz hegesztőgépeket.

A vállalat székhelye, valamint a gyártóüzeme is Olaszország északkeleti részén található. Irodáink, a műszaki/projekt részlegünk, a gyártási részleg és a raktárak is képesek kiszolgálni a nemzeti, továbbá a nemzetközi értékesítési hálózatunkat is. A hegesztőgépek széles választéka és a hatalmas árukészlet együttesen teszik lehetővé számunkra, hogy rövid időn belül és teljes mértékben teljesíthessük és kielégíthessük ügyfeleink igényeit.

A dinamikus vállalatvezetés, amelyet a fő értékesítési érvekkel kapcsolatos szilárd tapasztalatok és az alkalmazással kapcsolatos alapos és kimerítő ismeretek támasztanak alá, lehetővé teszi, hogy ez a vállalat vezető helyet foglaljon el a hegesztőipari ágazatban. A WECO jobb megoldást jelent a termelés javítására, a munkavégzési idő optimalizálására, a folyamatok költségeinek minimalizálására, miközben biztosítja a legkiválóbb teljesítményi elvárásoknak való megfelelést.



B.L.Metál Hungária Kft.
1201 Budapest, Vágóhíd u. 55.
Tel.: +36 1 283 3614
www.blm.hu, info@blm.hu



WELD THE WORLD

Kereskedő partner: