



WELD THE WORLD

Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC



Az áramforrás: Cruiser 322-402-502 AC/DC

AWI (TIG) AC/DC - a moduláris multifunkciós



MMA



A Cruiser 322-402-502 AC/DC lehetővé teszi a különböző bevonatos elektródák használatát: CELLULÓZ - BÁZIKUS - RUTILOS - CrNi - ALUMÍNIUM

AWI (TIG) AC/DC



A WECO új, innovatív AWI (TIG) funkciókat fejlesztett ki annak érdekében, hogy rendkívül hatékony megoldást kínáljon szinte bármilyen alkalmazáshoz, *ami lehetővé teszi a lehetetlent!*

GYÖKFARAGÁS / ARC AIR

(csak 402 - 502 AC/DC)



Az Arc Air eljárás kiváló minőségű gyökf faragást biztosít akár 6mm-es (Cruiser 402 AC/DC) és 8mm-es (Cruiser 502 AC/DC) szélelektrodával.

Az áramforrás: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Műszaki adatok

A **Cruiser 322 - 402 - 502 AC / DC** nagyipari, háromfázisú, inverteres áramforrások AWI (TIG) AC és DC hegesztéshez. Az AWI (TIG) AC funkciók ideálisak alumínium, magnézium és ötvözetek hegesztéséhez, míg a lágy- és rozsdamentes acél és a réz könnyedén hegeszthető a AWI (TIG) DC-ben.

A **Cruiser 322 - 402 - 502 AC / DC**-t kifejezetten magas minőségű gyártáshoz, építkezésekhez, benzin / vegyi üzemekhez, élelmiszeriparhoz, valamint hajógyárakhoz tervezték.

	Cruiser 402AC/DC						Cruiser 502AC/DC					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz						3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	32A@						40A@					
	AWI (TIG)			MMA			AWI (TIG)			MMA		
% _{40°C}	50%	60%	100%	50%	60%	100%	30%	60%	100%	30%	60%	100%
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 (áramforrás)						56,5Kg (áramforrás)					

	Cruiser 322AC/DC					
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	25A@					
	AWI (TIG)			MMA		
0/40°C	45%	60%	100%	45%	60%	100%
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 (áramforrás)					



Oldalsó szellőzés

A fejlett szellőzőrendszer lehetővé teszi az optimális bekapcsolási időt:
322 AC / DC: 240 Amper 100% (40% °C).

402-502 AC / DC: 340 Amper 100% (40 °C).

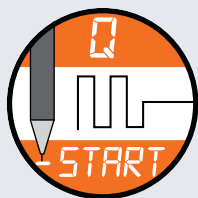
A belső alkatrészek jobb hűtése növeli az áramforrás megbízhatóságát.

Az összes elektronikai alkatrész a légáramláson kívül van elhelyezve, így az áramforrás különösen poros körülmények között is használható.



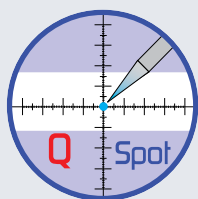
Az áramforrás: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Professzionális AWI (TIG) / MMA hegesztőgép



Q-START (gyorsindítás)

funkció elősegíti az elemek összekapcsolását a hegesztési eljárás kezdetén. Ennek a funkciónak az aktiválásakor a gép automatikusan egy előre beállított időre szinergikus impulzus üzemmódra vált. Felbecsülhetetlenül hasznos értékű olyan varratok esetén, melyeket kis nyílásoknál vagy szabálytalan előkészítéssel kell végezni. Az impulzussorozat időtartama beállítható (0,1 és 60 másodperc között) a hegesztendő lemez vastagságától és alakjától függően.



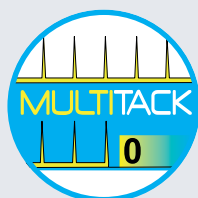
Q-SPOT (gyors ponthegesztés)

lehetővé teszi a gyorshegesztési idő minimalizálását könnyű idom fémlamezek esetében. Az elektróda felemelése után a gép nagyon nagy intenzitású hegesztőáram-impulzust bocsát ki nagyon rövid, előre beállított ideig (0,01 - 1 mp). Az impulzus ideje az összeillesztendő fémlameztípustól függ. Így módon a hegesztett pont azonnal összezár minimális hőátadással, így a fém fehér, tiszta és szinte hideg marad.

csőhegesztés
Ø 31,75 x 2 mm.

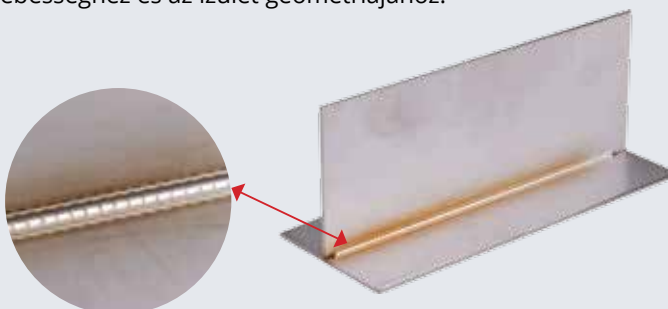


Sarokpontos
hegesztési vastagság
0,6 mm



MULTITACK rendszer

a hőtermelést csökkenti két könnyű idomelem (0,6-0,8 mm) csatlakoztatása során. Az ívütések rövid időközönként bekövetkező sorozata lehetővé teszi, hogy az anyag lehűlhessen az egyes ütések közötti szünet alatt, és ezáltal minimalizálhatóvá válik az alakváltozás. Az ívütéssorozat frekvenciájának beállítása lehetővé teszi az elektromos ív hozzáigazítását a hegesztési sebességhez és az ízület geometriájához.



Az áramforrás: Cruiser 322-402-502 AC/DC

Professzionális AWI (TIG) / MMA hegesztőgép



DYNAMIC ARC

funkció lehetővé teszi a feszültség x áramerősség szorzatának állandó szinten tartását. Az áramforrás növeli a hegesztési áramot, amikor az ívfeszültség csökken, és csökkenti a hegesztési áramot, ha az ívfeszültség nő. A DynARC értéke minimum 1 Amper és maximum 50 Amper között állítható minden 1 Voltos változás esetén, legyen az pozitív vagy negatív.

A DynARC funkció hegesztési előnyei:

Gyorsabb hegesztés - kevesebb deformáció

Megnövelt csúcshő - a hőteljesítmény kizárólag a varratra koncentrálódik és nem a környező területekre

Kevesebb oxidáció - ezáltal csökkennek az utómunkálatok költségei

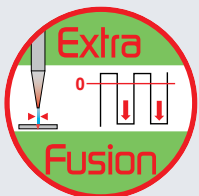
Az első gyök továbbfejlesztett ellenőrzése (hasznos vízvezeték-szerelők és üzem-mérnökök számára)



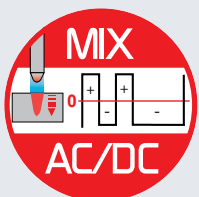
Dynamic Arc AWI (TIG) hegesztés



AWI (TIG) hegesztés



Nagyobb átégésű és pontosabb fúziófürdőt lehet elérni a hullámforma negatív rész felé tolásával, hogy a nagyon vékony profilokat is hegeszteni lehessen olyan elektróda hegygel, amely egyenértékű a DC - TIG hegesztéshez használt elektródával.



Az AC AWI (TIG) hegesztés hatékonyságát ötvözni lehet a DC AWI (TIG) hegesztés megfelelő átégetésével, így nagyobb sebesség érhető el és a hegfüldő hamarabb alakul ki a hideg munkadarabon.



2500 Hz-es impulzusos AWI (TIG) hegesztés lehetővé teszi nagyon vékony anyagok hegesztését, könnyű ívezérléssel, és nagyon alacsony hőátvitellel a munkadarabra.



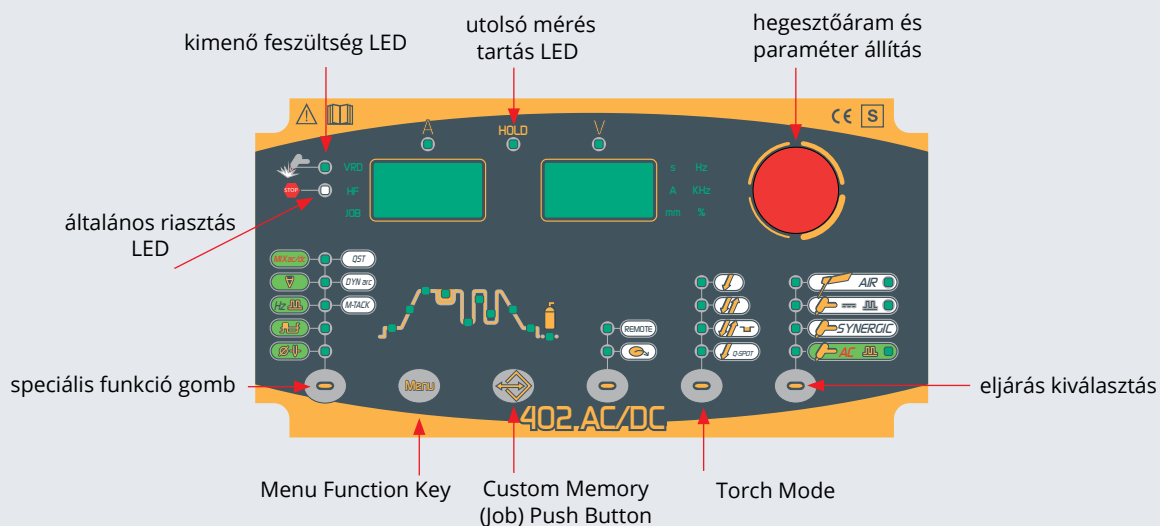
A szinergikus impulzus AWI (TIG) DC görbében tárolt, előre beállított paraméterek csak a hegesztőáram beállításával egyszerűsítik az impulzusos hegesztést.

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

MIG/MAG IMPULZUS / DUPLA IMPULZUS / SZINERGIKUS
AWI (TIG) AC/DC HF - MMA - ARC AIR



Áramforrás kezelőpanel



Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Műszaki adatok

A **Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC** nagyipari felhasználásra tervezett háromfázisú inverteres áramforrások, rendkívül nagy teljesítményű és nagy bekapcsolási idővel rendelkeznek, külső huzalelőtolóval a MIG/MAG szinergikus, MIG/MAG impulzus és dupla impulzus eljárásokhoz. A MIG/MAG szinergikus programok széles skálája megkönnyíti a pontos hegesztési paraméterek kiválasztását bármilyen hegesztőhuzal használatához.

A kitűnő MIG/MAG teljesítményt a HSL, POWER FOCUS és a POWER ROOT funkciók biztosítják.

MMA, AWI (TIG) DC HF és ARC AIR (csak 402-502 AC / DC) hegesztési eljárások is rendelkezésre állnak.

	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			AWI(TIG)			MMA			MIG/MAG			AWI(TIG)			MMA			MIG/MAG			AWI(TIG)			MMA		
	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%
	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
	20A - 320A			5A - 320A			10A - 300A			20A - 400A			5A - 400A			10A - 400A			20A - 500A			5A - 500A			10A - 500A		
	11/72V									9-81V									9/81V								
	15,2kVA – 12,0kW									18,4kVA – 16,8kW									25,5kVA - 23,4kW								
	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)								

TECHNOLÓGIA



IMPULZUS



MIG/MAG



AWI (TIG) AC/DC HF



MMA



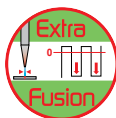
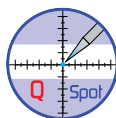
ARC AIR

HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOK

SPECIÁLIS MIG/MAG FUNKCIÓK



SPECIÁLIS AWI (TIG) DC HF FUNKCIÓK



ANYAGOK



Alumínium



Lágyacél



Rozsdamentes acél



Réz

ALKALMAZÁSI HELYEK



Ipar



Hajógyártás



Csőhegesztés



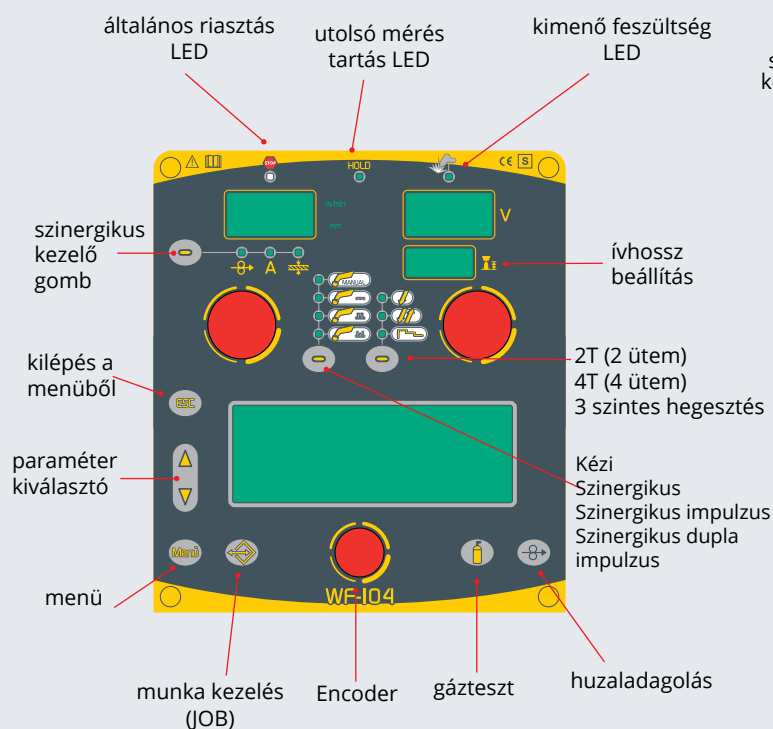
Nehéz ipar

WF104 - WF108

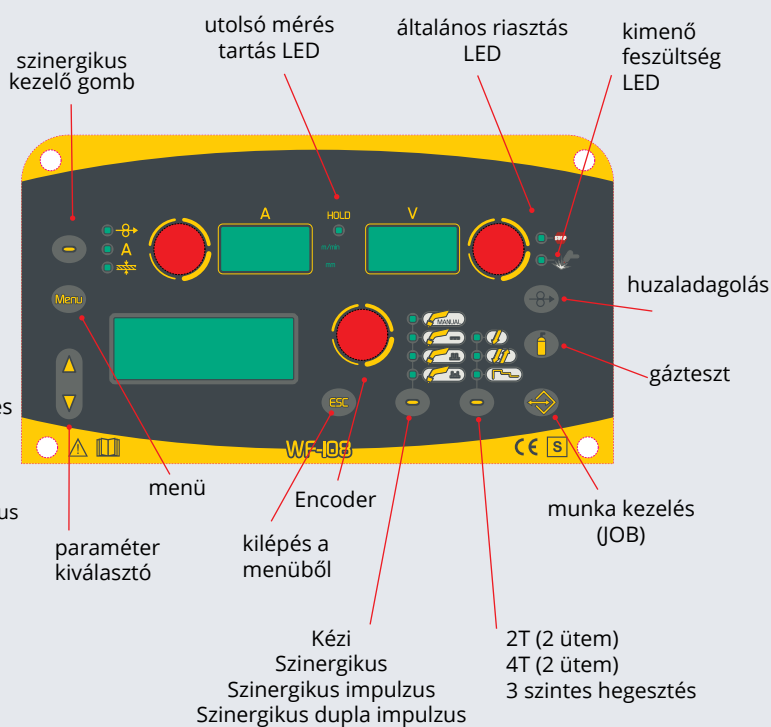
Huzalelőtolók a Power Pulse 322 - 402 - 502 AC/DC áramforrásokhoz



WF104 kezelőpanel



WF108 kezelőpanel



WF104 - WF108

Műszaki adatok



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

További előnyök és tartozékok

TOVÁBBI ELŐNYÖK



SZERKEZETI SZILÁRDSÁG

A Power Pulse 322-402-502 AC/DC masszív, robusztus felépítése helyt áll bármilyen munkakörnyezetben.



ROBUSZTUS KEREKEK

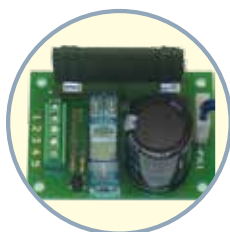
A Power Pulse 322-402-502 AC/DC szívós, strapabíró kerekeivel könnyedén mozgatható.



KÖNNYŰ SZÁLLÍTÁS

A Power Pulse 322-402-502 AC/DC erős, merev vázának köszönhetően egyszerűen szállítható bárhová

TARTOZÉKOK



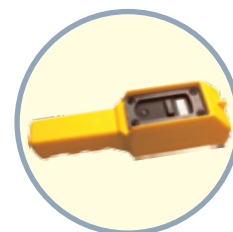
PUSH PULL KÉSZLET



SZOFTVERFRISÍTÉSEK



MIG DIGIMANAGER HEGESZTŐPISZTOLY



RC 08 TÁVVEZÉRLŐ

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Speciális funkciók



W.ECO Technology Inside

Alacsonyabb harmonikus áramkibocsátás

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



HAC Hibrid ívvezérlés

Lágy ív, alacsonyabb fröccsenés, jobb hegesztési lehetőségek, pénzmegtakarítás

A WECO egyedülálló HAC (hibrid ívvezérlés) lágy és nagyon stabil MIG/MAG hegesztő ívet biztosít, kiváló hegesztési minőséggel és minimális fröccsenéssel, bármilyen munkakörülmény között.



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 fürdőben lévő huzalmennyiség növekedése következképpen 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.

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.

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.

Power Pulse 322-402-502 AC/DC

Speciális funkciók



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.



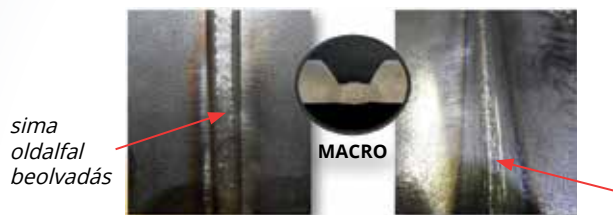
Hézag áthidalás

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.

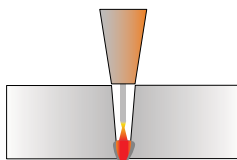


A MIG MAG ív és a Power Focus közötti különbség

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

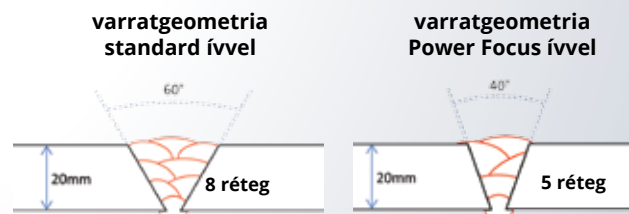
A Power Focus üzemmód koncentrációja lehetővé teszi a magas ívhőmérséklet fókuszálását pontosan a lerakódás közepére, így kerülve el a hegesztés szélének túlmelegedését.

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 nagy mértékű kiálló résznél (50 mm) is stabil ívet biztosít!

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: