



WELD THE WORLD

Pioneer Pulse 321MKS 321MSR

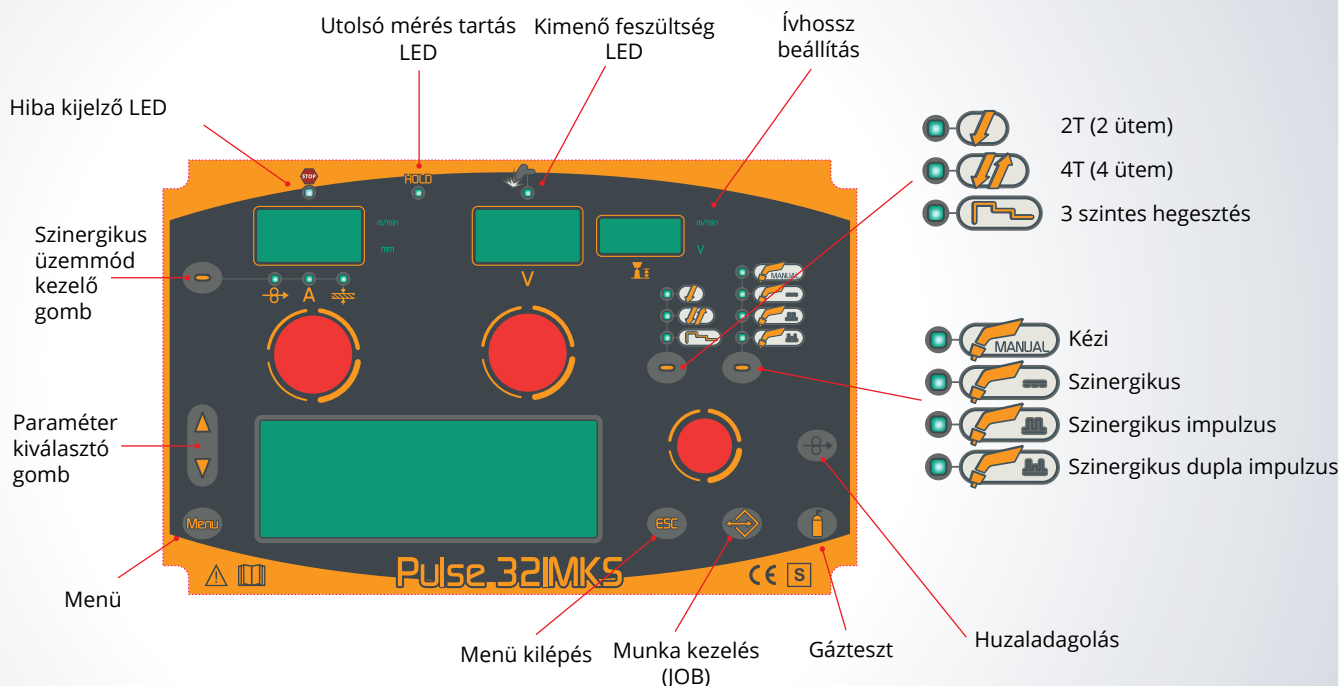


Pioneer Pulse 321MKS

MIG/MAG impulzusos/dupla impulzusos/szinergerikus



MKS áramforrás előső panel



Pioneer Pulse 321MKS

Műszaki adatok



A **Pioneer Pulse 321MKS** egy ipari háromfázisos, inverteres hegesztőgép (320A - 45%, 40°-on). MIG MAG hegesztésnél a következő üzemmódok állnak rendelkezésre: manuális, szinergikus, impulzusos szinergikus és dupla impulzusos szinergikus.

Az **impulzusos szinergikus** és **dupla impulzusos szinergikus** üzemmódok kiváló varratot biztosítanak fröcskölés és az alumínium deformálódása nélkül. Inconel, CUSi3, CuAl8 és porbeles huzalokhoz is elérhető programok. A kitűnő teljesítményt a MIG MAG HSL, POWER FOCUS és a POWER ROOT funkciók biztosítják.

Pioneer Pulse 321MKS			
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		
	25A@		
	MIG/MAG		
% _{40°C}	45%	60%	100%
I_2	320A	280A	230A
I_2	20A - 320A		
U_0	11/71V		
P_{MAX}	14,6kVA - 10,9kW		
IP	23		
	1110 x 550 x 805mm		
	121,6Kg (H ₂ O)		

TECHNOLÓGIA



HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOK



MIG MAG

IMPULZUS - DUPLA IMPULZUS

SPECIÁLIS FUNKCIÓK



ANYAGOK



Alumínium



Lágyacél



Rozsdamentes acél

ALKALMAZÁSI HELYEK



Karbantartás



Csőhegesztés



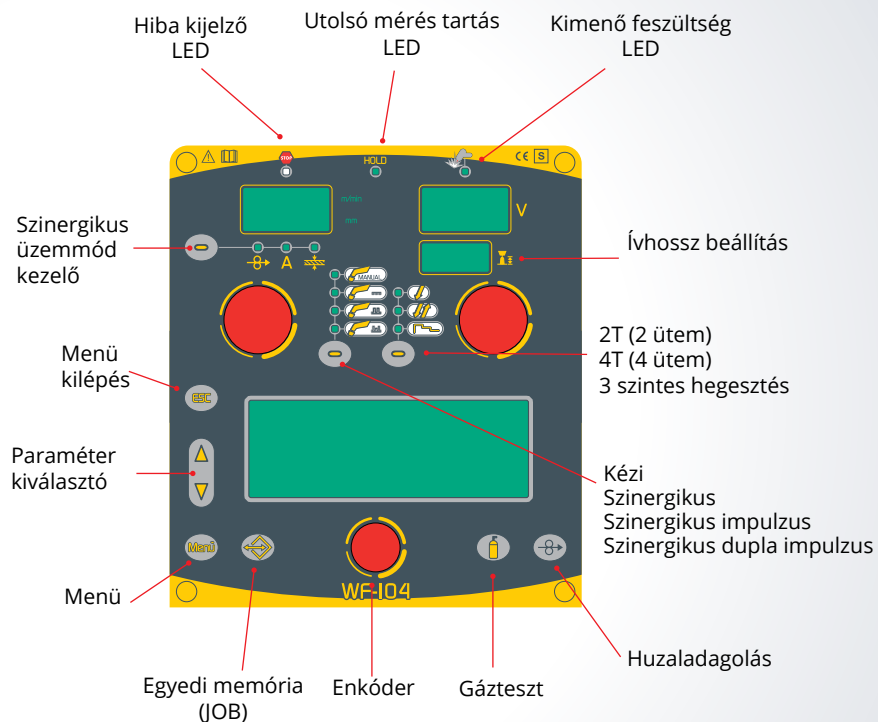
Ipar

Pioneer Pulse 321MSR

MIG/MAG impulzusos/dupla impulzusos/szinergerikus



WF 104 ELÜLSŐ PANEL



Pioneer Pulse 321MSR

Műszaki adatok



WELD THE WORLD

A **Pioneer Pulse 321MSR** egy ipari háromfázisú, inverteres hegesztőgép (320A - 45%, 40°-on) külön huzaladagolóval. MIG/MAG hegesztésnél a következő üzemmódok állnak rendelkezésre: manuális, szinergikus, impulzusos szinergikus és dupla impulzusos szinergikus.

Az **impulzusos szinergikus** és **dupla impulzusos szinergikus** üzemmódok kiváló varrat alakzatot biztosítanak fröcskölés és az alumínium, lágyacél illetve rozsdamentes acél és a porbeles huzalok deformálódása nélkül. A kitűnő teljesítményt a MIG/MAG, HSL, POWER FOCUS és a POWER ROOT funkciók biztosítják.

Pioneer Pulse 321MSR			
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		
	25A@		
	MIG/MAG		
% _{40°C}	45%	60%	100%
I_2	320A	280A	230A
I_2	20A - 320A		
U_0	11/71V		
P_{MAX}	14,6kVA - 10,9kW		
IP	23 S		
	1110 x 550 x 1400mm		
	121,6Kg (H ₂ O)		

TECHNOLÓGIA



MIG/MAG



IMPULZUS - DUPLA IMPULZUS

HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOK

SPECIÁLIS FUNKCIÓK



ANYAGOK



Alumínium



Lágy acél



Rozsdamentes acél

ALKALMAZÁSI HELYEK



Karbantartás



Csőhegesztés



Ipar



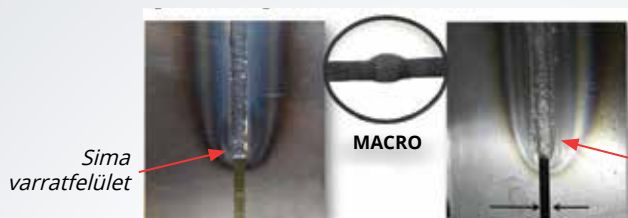
Hajógyártás

Pioneer Pulse 321MKS - MSR

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 hegfürdő 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.



Sima varratfelület

MACRO

Nincs varrat homorúság!

Rések befedése

Sima oldalfal fúzió



MACRO

V alakú barázdák / Csővarratok



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 hőhatás-övezetben (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.

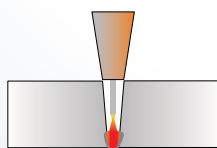


A MIG MAG ív és a Power Focus közötti különbség

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.

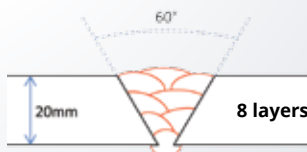
A Power Focus ív tulajdonságai



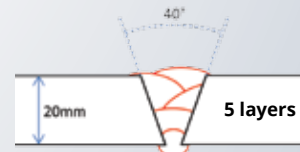
Tompavarratos hegesztési alkalmazások esetében a Power Focus ív folyamatosan a lemez közepére összpontosít, így biztosítható a teljes körű zömítés. Ennek köszönhetően nagyon vékony zömítéssel is lehet dolgozni, amely kisebb mértékű mechanikai előkészítést, és természetesen kevesebb töltési folyamatot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

A varratgeometria eltérése

Varratgeometria Standard ívvel



Varratgeometria Power Focus-szal



Akár 40%-kal kevesebb töltési mennyiségre van szükség!

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

Pioneer Pulse 321MSR

Tartozékok



WELD THE WORLD



TOVÁBBI ELŐNYÖK



SZERKEZETI ERŐ

A Pioneer Pulse 321 MKS-MSR szerkezeti ereje mindenféle üzemi környezetben nagyon masszív.



ERŐS KERÉKEK

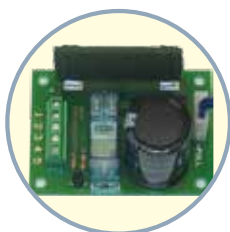
A Pioneer Pulse 321 MKS-MSR robusztus kerekeivel biztosítható a gép akadálytalan mozgása.



KÖNNYEN TISZTÍHATÓ

A Pioneer Pulse 321 MKS-MSR tisztítása a lehető legegyszerűbb, ez pedig időt és pénzt takarít meg Önnek.

TARTOZÉKOK



TOLÓ-HÚZÓ KÉSZLET



SZOFTVERFRISÍTÉSEK A TELJES GÉPHEZ



MIG DIGIMANAGER HEGESZTŐPISZTOLY



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: