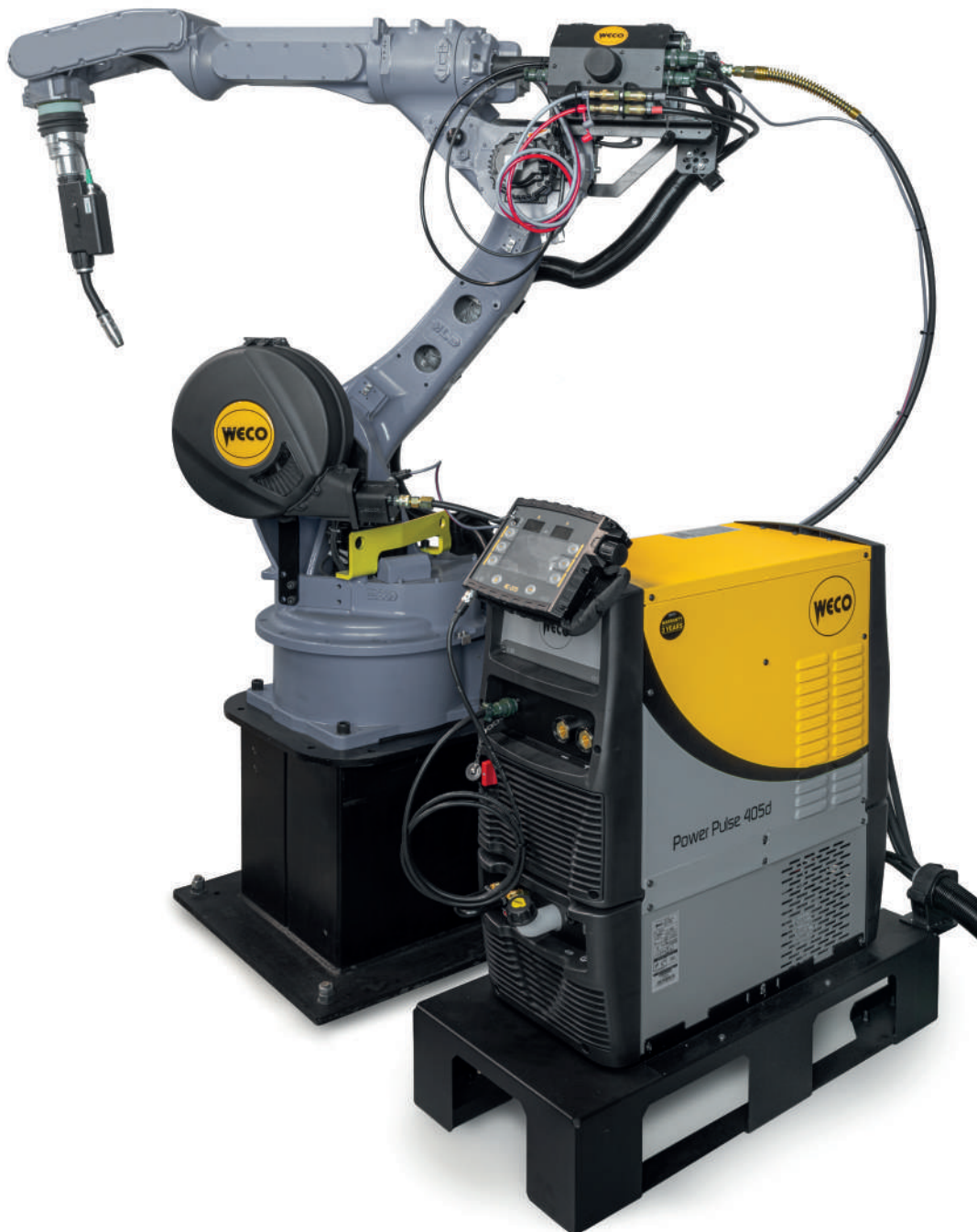




WELD THE WORLD

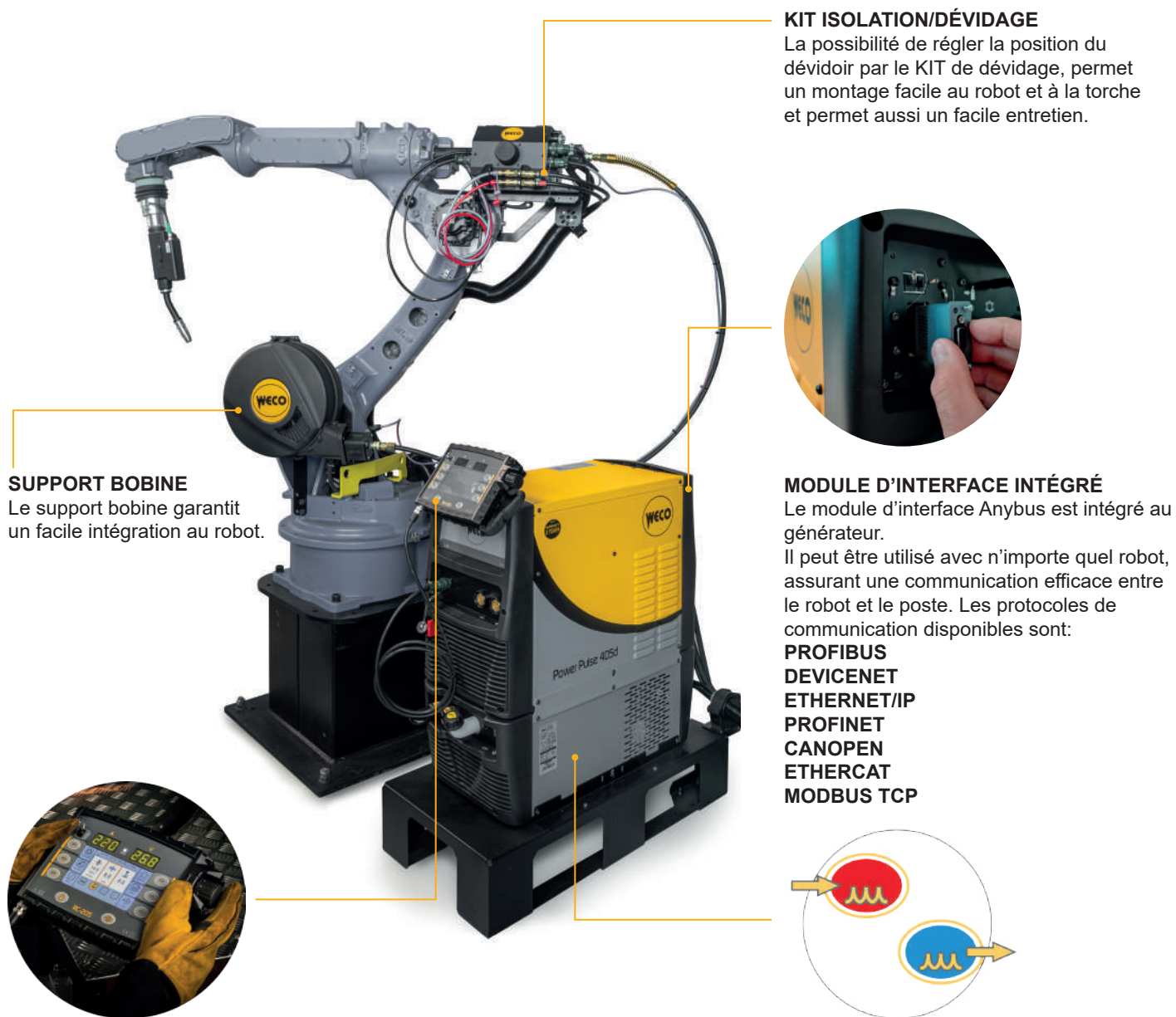
Power Pulse 405/505d ROBOT



FRA

Weco Power Pulse digital ROBOT

Power Pulse 405/505 digital version ROBOT est un poste à souder MIG/MAG et MIG/MAG Pulsé/Double pulsé à très hautes performances pour le soudage des aciers ordinaires et inoxydables, ainsi que de l'aluminium et des alliages. Les programmes spéciaux créés dans nos laboratoires garantissent d'excellents résultats esthétiques et métallurgiques. La dernière technologie Weco Digital Control, le Weco Multivoltage PFC et le système d'interface utilisateur Quick Setting garantissent des résultats parfaits quelles que soient les conditions d'utilisation. Le facteur de marche de 400A à 100% (40°C) vous permet de travailler sans interruption, même dans des applications qui exigent des cycles de travail élevés.



SUPPORT BOBINE

Le support bobine garantit un facile intégration au robot.

KIT ISOLATION/DÉVIDAGE

La possibilité de régler la position du dévidoir par le KIT de dévidage, permet un montage facile au robot et à la torche et permet aussi un facile entretien.

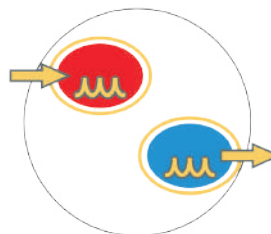


MODULE D'INTERFACE INTÉGRÉ

Le module d'interface Anybus est intégré au générateur.

Il peut être utilisé avec n'importe quel robot, assurant une communication efficace entre le robot et le poste. Les protocoles de communication disponibles sont:

**PROFIBUS
DEVICENET
ETHERNET/IP
PROFINET
CANOPEN
ETHERCAT
MODBUS TCP**



INTERFACE UTILISATEUR

Une interface simple avec un accès rapide à tous les paramètres. Le grand écran couleur de 5 pouces à haute luminosité permet une visualisation claire et intuitive de tous les paramètres.

La possibilité de sélectionner n'importe quel paramètre du panneau, soit par les touches soit par l'Encodeur ou par le mode Touch Screen, permet de vous adapter rapidement à toutes les conditions d'utilisation. **Le réglage peut être faite sur le panneau frontal monté sur le générateur (version DMS) ou par la commande à distance RC205.**

GROUPES DE REFROIDISSEMENT PUISSANT

Le groupe de refroidissement CU20 a une puissance de refroidissement de 1650 Watt

CAPTEUR FIN DE FIL

Le capteur fin de fil garantit un contrôle efficace de la présence du fil et évite les interruptions de soudage intempestives en cas d'épuisement du fil et dommages à la pièce. Le capteur peut être monté sur le dévidoir, le porte-bobine ou sur le fut du fil.



DEVIDOIR COMPACT ET A HAUTES PERFORMANCES

Nos dévidoirs sont compacts pour réduire l'encombrement et garantir une très bonne mobilité au ROBOT. Le large choix de configurations disponibles facilite l'intégration avec n'importe quelle marque de ROBOT. Le capteur de présence de gaz, le capteur WIRE END et les signaux peuvent être intégrés au dévidoir anti-collision.



TROLLEY T

Le chariot pratique Trolley T assure une transportabilité avec des chariots élévateurs ou transpalettes. Il évite également le contact direct avec la poussière qui pourrait être aspiré par le groupe de refroidissement ou du générateur.

SUPPORTS DÉDIÉS

Des supports dédiés pour tout type de robot permettent la fixation optimale des câbles au bras du robot.

Procédés



Pulsé High Control (HC)

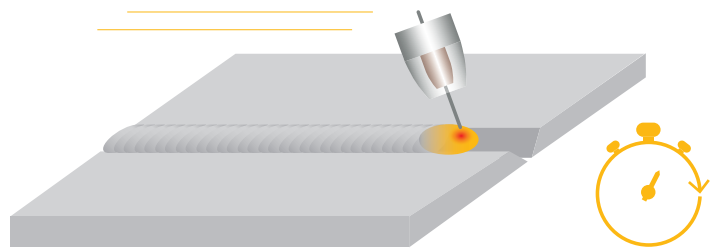
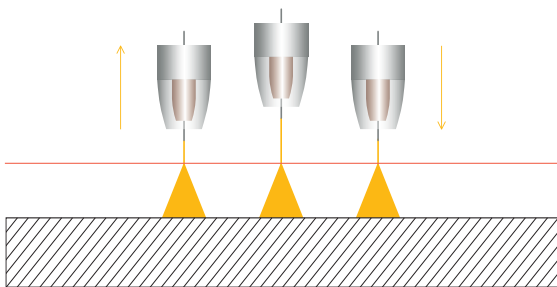
Le nouveau pulsé HC (High Control) est caractérisé par un contrôle de l'arc très rapide permettant d'optimiser le détachement de la goutte à une énergie considérablement réduite.

Caractéristiques:

- Plus de stabilité de l'arc de soudage avec une absence quasi totale de projections et de micro-projections
- Arc très sensible au mouvement de la torche
- Réduction de l'énergie transmise à la pièce soudée
- Transfert très linéaire avec une mouillabilité optimale des bords et une vitesse d'exécution très élevée

Arc très réactif et toujours équilibré par rapport au mouvement de la torche

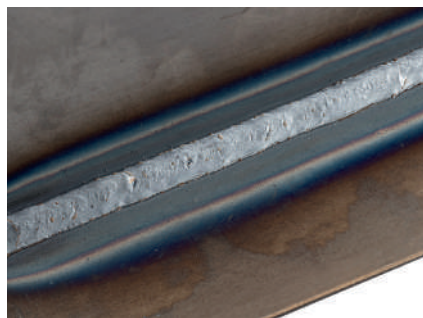
Transfert très linéaire avec une mouillabilité optimale des bords et une vitesse d'exécution très élevée



Acier inox HC



Acier pulsé HC



Alu Mg pulsé HC



Acier Inox double pulsé HC



Acier double pulsé HC



Alu Mg Double pulsé HC



Voir la vidéo

Procédés



K Deep

L'application a été créé pour avoir une pénétration constante même lors des variations de stick-out.

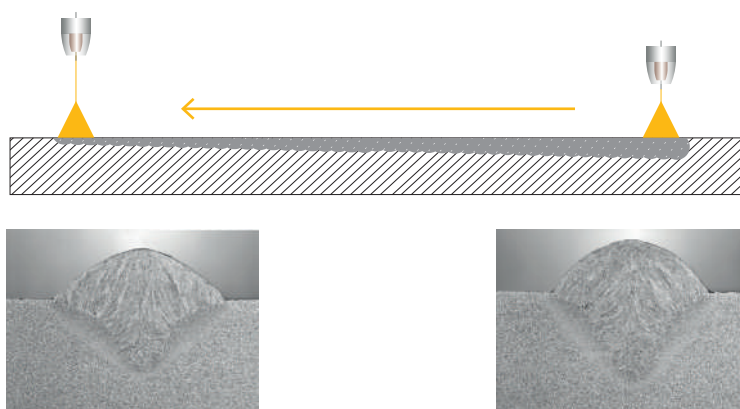
Sans K Deep

PA

S355

Ép. 3 mm

Soudage pulsé sans **K Deep**: le résultat est une diminution constante de la profondeur de fusion lors de la variation du stick-out.



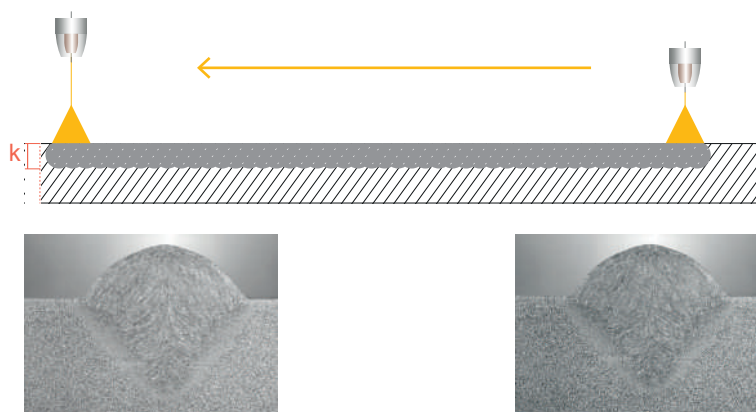
Avec K Deep

PA

S355

Ép. 3 mm

Soudage pulsé avec **K Deep**: le résultat est une profondeur de fusion plus stable et linéaire lors de la variation du stick-out.



Procédés



DSI (DIGITAL SENSE IGNITION)

Réduction de l'énergie pendant la phase d'amorçage de l'arc afin de réduire le nombre de projections et d'explosions

Avantages à utiliser la fonction DSI:

- Jusqu'à une réduction de 60% des projections en phase d'amorçage sur les aciers inox
- Jusqu'à une diminution de 30% des projections en phase d'amorçage sur les aciers au carbone
- Optimisation de l'amorçage avec fil en court-circuit avec une réduction significative des projections et des explosions.
- Le résultat maximum en termes de qualité et d'efficacité grâce aux fonctions DSI (amorçage) intégrées | HC Pulsé (vitesse de soudage, faible apport thermique) | K-DEEP (stabilisation de la pénétration)

Matériel de base: inox 304 épaisseur 2,0mm - Matériel d'apport: 308L diam.1,2mm

Série d'amorçages Standard



Série d'amorçages avec DSI



Matériel de base: inox 304 épaisseur 2,0mm - Matériel d'apport: 316L diam.1,0mm

Cordon avec amorçage Standard



Cordon avec amorçage DSI



Voir la vidéo

Procédés

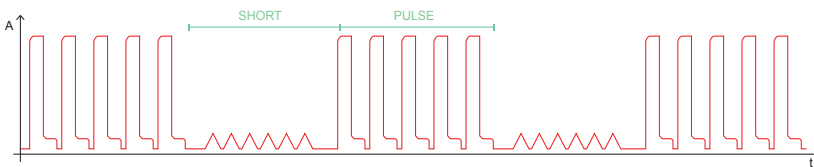


POWER MIX

Le procédé Power Mix a pour but de réduire l'apport thermique moyen afin de réaliser des soudures en position ascendante verticale, cordons angle ou cordons d'angles externes dans toutes les positions ayant comme résultat une excellente esthétique du joint, exempte de défauts en plus.

Avantages du Power Mix

- Simple et rapide à régler grâce aux programmes synergiques
- Haute vitesse d'exécution
- Arc toujours stable même dans les changements de vitesse
- Faibles apports thermiques et très peu de déformations
- Haute qualité esthétique des joints
- Géométrie du cordon régulière
- Faible risque de défauts
- Applicable sur acier et sur inox et sur différentes épaisseurs
- +50% de vitesse face au procédé TIG
- +45% de vitesse face au procédé SHORT
- +10% de vitesse face à la fonction Double Pulsé



Le Procédé alterne des phases d'arc pulsé et des phases en Short-Arc

- La phase arc pulsé (HC) est nécessaire pour créer le bain, pour l'étaler et pour assurer une bonne dilution entre matériel de base et matériel d'apport
- La phase Short-Arc (Power Root) sert à baisser l'apport thermique moyen et unir les différentes phases pulsées

Acier

Soudure à Plat



Soudure en PF



Soudure en PF bord externe



INOX

Soudure à Plat



Soudure en PF



Voir la vidéo



Procédés



Power Focus

La fonction spéciale Power Focus a été conçue pour réduire les coûts de fabrication en réduisant le nombre de passes de remplissage.

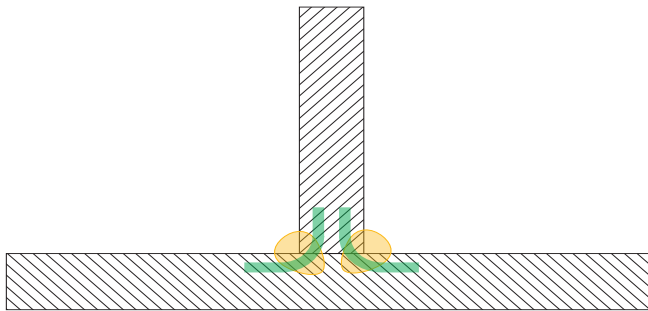
Caractéristiques:

- Pénétration plus importante et moins de risque de collage
- Vitesse d'exécution supérieure
- Plus de stabilité de l'arc, même avec de longs stick-out (distance entre la torche et la pièce)
- Réduction de la taille des chanfreins
- Réduction du nombre de passes.

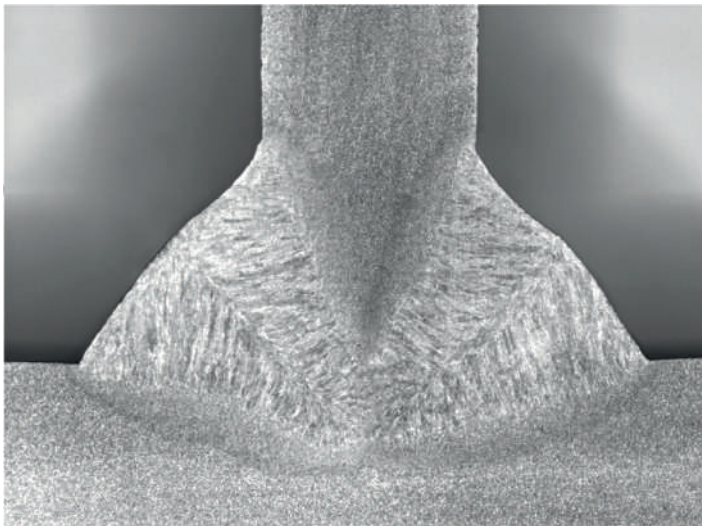
PB – Soudure d'angle

S355 - ép 8 mm

Soudé des deux Côtés

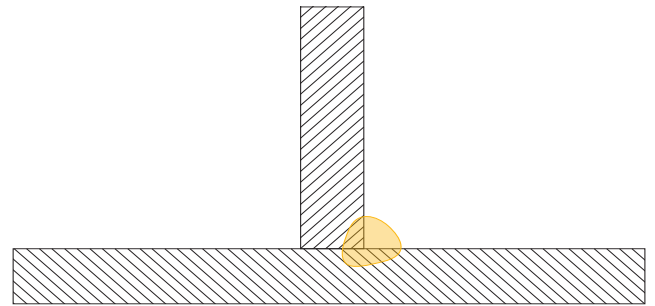


L'augmentation de la pénétration améliore la résistance

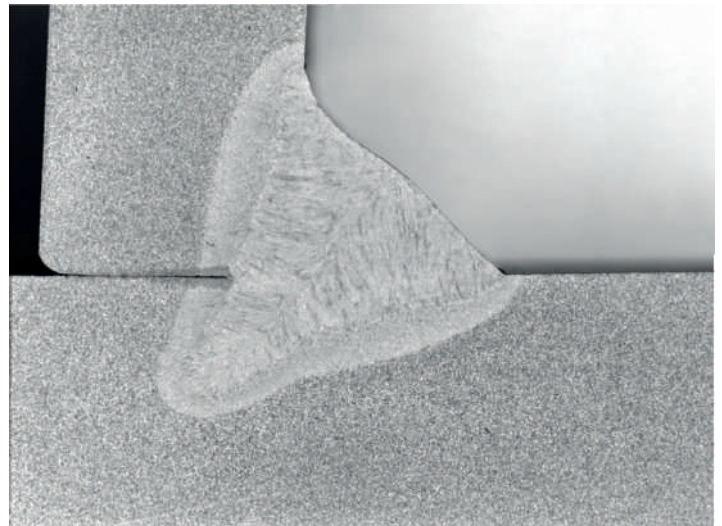


PB – Soudure d'angle

S355 - ép 10 mm



Apothème de 8mm



Voir la vidéo

Procédés



Power Root

La fonction spéciale Power Root est un transfert short arc contrôlé par une goutte froide qui garantit une très haute qualité dans les passes de racine.

Caractéristiques:

- Optimisation de la première passe
- Qualité du soudage vertical descendante
- Fonctionnalité avant gardiste
- Transfert à froid de la goutte
- Fusion parfaite des fines épaisseurs
- Soudage idéal lors de jeux importants

PG – Soudure bout à bout

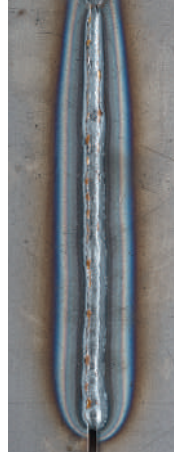
S355 – ép. 3 mm - GAP 1,5 mm



Avant

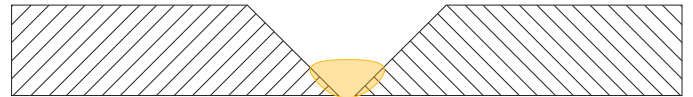


Arrière

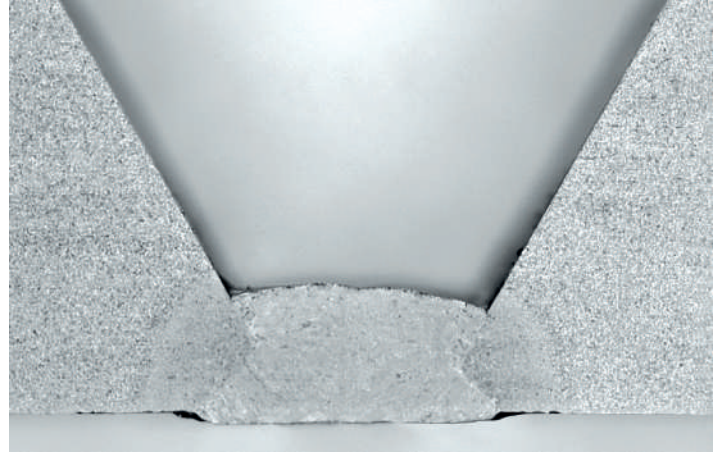


PG - Soudure bout à bout

S355 – ép. 10 mm - GAP 4 mm - angle 30°



Radiographie du joint de Soudage



Weco Power Pulse digital ROBOT – Connexion au WECO Data Manger



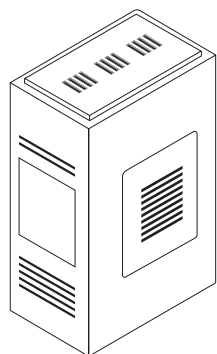
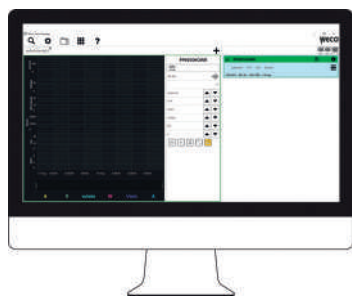
WECO DATA MANAGER

Les produits WECO répondent aux exigences nécessaires pour faire face à cette nouvelle révolution industrielle et se tournent vers le futur dans une perspective de « TRANSFORMATION DIGITAL « numérique » » et de « SMART FACTORY ».

Les paramètres de soudage exacte pour chaque pièce : précis, parfaits, répétables. Tout machine connectée au réseau par adresse IP peut être géré de n'importe où.

Avec **WECO DATA MANAGER** on peut obtenir les rapports en temps réel des travaux de toutes les machines activement connectées, surveillant toutes les soudures en cours, les erreurs, la consommation et les coûts du matériel utilisé. Tout cela peut être intégré au système de gestion de l'entreprise.

Connexion au réseau en mode WIFI ou réseau local ETHERNET LAN



CONTRÔLE



SURVEILLANCE



COMMUNICATION

La communication est de type BIDIRECTIONNEL, pour la surveillance et le contrôle du poste à distance



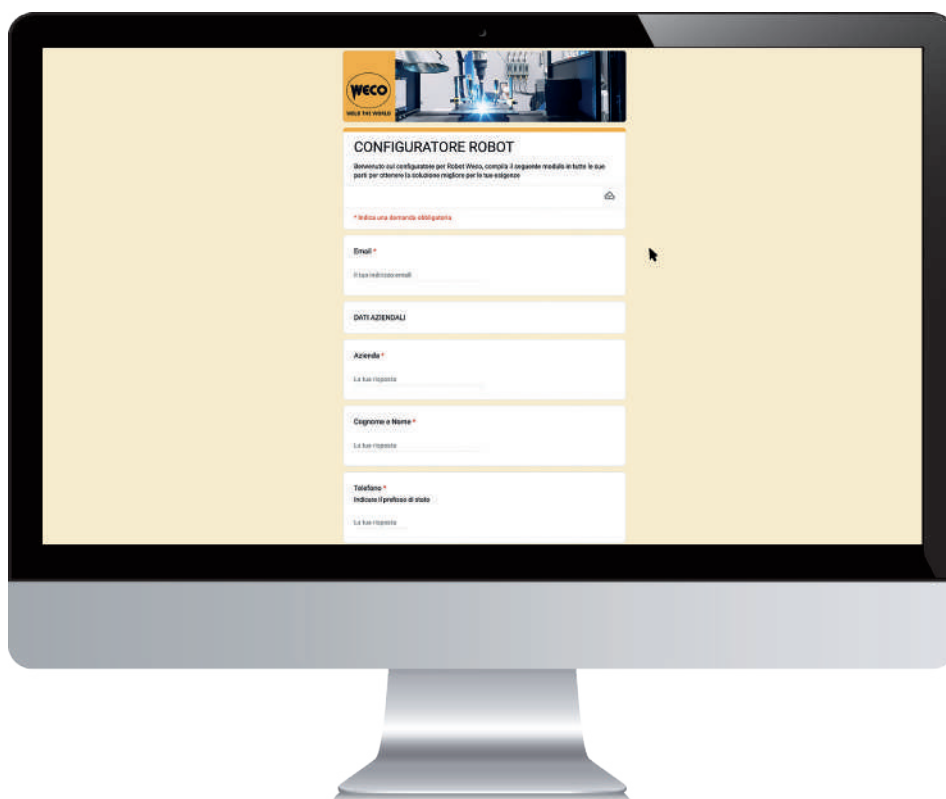
1. Garantie de Qualité
2. Réduction des coûts
3. Augmentation de la Productivité

Configurateur

Weco rend le configurateur ROBOT disponible en ligne.




Cet outil permet de configurer au mieux le package d'intégration WECO au Robot spécifique.




En suivant les étapes proposées par le configurateur, on obtiendra la liste des composants nécessaires à une intégration complète et précise. Pour tout renseignement, notre personnel S.A.V. sera à Votre dispo pour Vous aider



On y va au configurater

Données techniques

Power Pulse 405d		
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz	3x230Vac ± 15% @ 50-60Hz
	25A	30A
	MIG-MAG	MIG-MAG
$\%_{0_{40^{\circ}\text{C}}}$	100%	100%
$\cdot I_2$	400A	350A
I_2	10A-400A	10A-350A
U_o/U_i	70V / 19V	
P_{MAX}	16,8kVA - 16kW	
IP	23	

Power Pulse 505d				
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz			3x230Vac ± 15% @ 50-60Hz
	30A			30A
	MIG-MAG			MIG-MAG
$\%_{0_{40^{\circ}\text{C}}}$	50%	60%	100%	100%
$\cdot I_2$	500A	450A	400A	350A
I_2	10A-500A			10A-350A
U_o/U_i	70V / 19V			
P_{MAX}	23,7kVA - 22,6kW			
IP	23			



WELD THE WORLD



WECO Srl
 Corso Noblesville 8
 35013, Cittadella
 (Padova) Italy
 +39 049 7301120
 info@weco.it
 www.weco.it



Revendeur

06/2023