



Pioneer 401 MKS/MSR



Pioneer 401 MKS

Mig/Mag Kompact Synergic



MKS: Applicazioni

- Le dimensioni ed il peso lo rendono la migliore scelta sul mercato per piccole e medie officine, ideale per saldature a banco, riparatori d'auto, carpenterie leggere e medie, lavori e riparazioni sul campo, ... ovunque il tipo di saldatura non richieda il traina-filo separato.
- Il Pioneer 401 MKS è stato progettato per saldatori di ogni livello e si presta bene all'utilizzo in dimostrazioni e scuole di saldatura.
- Trasporto facilitato: solo 76 kg più accessori.

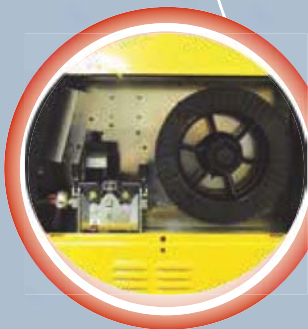


76 kg!



MKS: Pioneer 401 Compatto

- Tutti i controlli su un solo pannello frontale.
- Ingombro ridotto di saldatrice ed accessori.
- Ordine e pulizia sul posto di lavoro.



Unità traina-filo integrata

- Il vano bobina è ampio e adatto per bobine fino a 300 mm di diametro e peso di 15kg.



MKS: Motore Trainafile

- Robusto motore metallico 4 rulli per fili di ogni materiale.
- Diametri filo da 0,6 a 1,2 mm.
- Velocità filo da 2 a 22 metri al minuto.

Tabella curve sinergiche

Supporto Torcia (opzionale)

Interruttore ON/OFF

Preso Cavo di Massa



Gruppo di Raffreddamento C.U.07B (opzionale)

Vano Bobina/Motore

Preso Centralizzata Torcia MIG/MAG (in figura è mostrata la versione H₂O)

Pioneer 401 MSR

Mig/Mag Synergic Remote



MSR: Applicazioni

- Il traina-filo separato e l'utilizzo di fasci cavi molto lunghi lo rendono la migliore scelta sul mercato per officine di ogni dimensione, carpenterie leggere e medio pesanti, lavori e riparazioni sul campo, cantieri navali, industria automobilistica, ... ovunque l'accessibilità del giunto da saldare richieda il traina-filo separato.
- Trasporto facilitato dal peso contenuto. Incluso traina-filo, solo 93 kg più accessori.



WF-107: Fascio Cavi, Ruote

- Grazie all'inverter ed al Software è possibile utilizzare fasci cavi lunghi fino a 50m senza perdere prestazioni in saldatura.
- Ruote di grande formato per spostare con facilità e sicurezza il WF-107 sulle superfici di lavoro più accidentate.
- Il perno sopra il generatore facilita il trasporto, lo stoccaggio e la saldatura a banco.

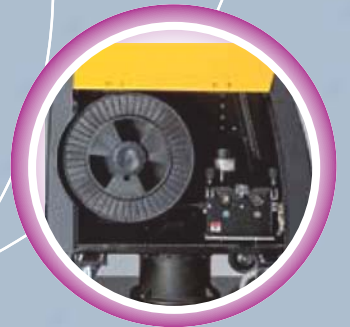


93 kg!



WF-107: Pannello Frontale

- Tutte le regolazioni sono sul pannello frontale di WF-107.
- L'intero impianto di saldatura è controllato direttamente sul posto di lavoro.
- L'unica operazione necessaria sul generatore MSR è l'accensione ad inizio lavori.



WF-107: Motore Trainafile, Vano Bobina

- Robusto motore metallico 4 rulli da 120W ed encoder ottico assicurano la maggior precisione nel traino di fili di ogni materiale.
- Diametri filo da 0,6 a 1,2 mm.
- Velocità filo da 1,5 a 22 metri al minuto.
- Ampio vano protetto per bobine fino a 300mm di diametro e peso di 15kg.



Scheda controllo fasi

- Led di allarme mancanza fase.

Pioneer 401 MSR-MKS



Costruzione Robusta, Peso Contenuto

- Sia il generatore che l'unità traina-filo sono protetti da solide carpenterie metalliche.
- Comandi e prese di saldatura protetti da maniglie e profili plastici sporgenti.
- Trasporto facilitato dal peso contenuto.



Gruppo di Raffreddamento C.U. 07B (opzionale)

- C.U. 07B è robusto, potente e facilmente collegabile al generatore.
- E' interno all'ingombro del generatore per renderlo più compatto e facilitarne il trasporto.



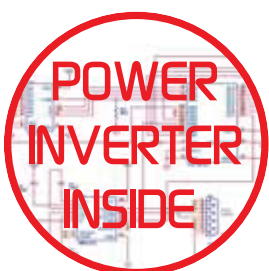
Condizioni di Utilizzo, Manutenzione

- Costruzione accurata, componenti e motori robusti, alto fattore di utilizzo a 40°C, tunnel di ventilazione per isolare le parti interne sensibili alla polvere, feritoie di areazione ben dimensionate, ... permettono l'utilizzo in condizioni severe delle saldatrici Pioneer.
- Il grado di protezione IP23 certifica l'utilizzo in officina, in cantiere e all'aperto.
- Facile apertura delle carpenterie per la manutenzione periodica.



Comandi Remoti

- Connettore con contatti isolati per il controllo remoto dei parametri di saldatura.
- Possibile utilizzo di torce con potenziometri e pulsanti up/down.

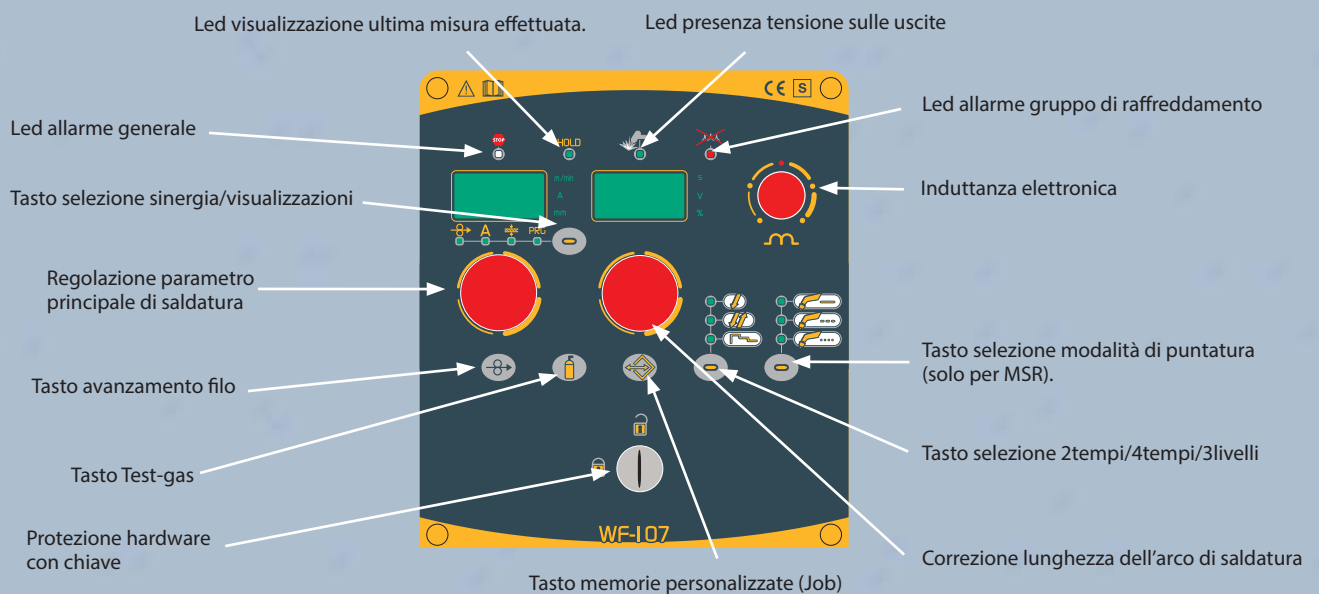


Power Inverter Inside

- Maggiore efficienza energetica e maggiore qualità di saldatura rispetto i generatori tradizionali.
- Peso complessivo ridotto per facilitare trasporto e movimentazione.
- L'inverter Weco fornisce un'arco di saldatura di qualità superiore, senza spruzzi, ripetibile nel tempo e non influenzata dalle fluttuazioni della rete elettrica.
- Minore consumo di tempo e denaro per lavori di finitura.
- Reale minore consumo complessivo di energia elettrica.

Pannello di controllo

Facile impostazione dei parametri di saldatura



Facile selezione delle curve sinergiche di saldatura



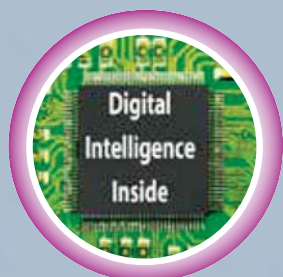
Impostare la curva sinergica desiderata

Scegliere il parametro principale di saldatura

Impostare il valore del parametro principale di saldatura

Saldare!

Pioneer 401 MSR-MKS



Digital Intelligence Inside

- Controllo in tempo reale di tutte le funzioni della saldatrice.
- Programmi sinergici specifici per i diversi fili di saldatura.
- Memorizzazione di parametri personalizzati di saldatura.
- Protezione hardware con chiave delle impostazioni di saldatura.
- Ripetitività delle operazioni di saldatura nel tempo.
- Indispensabile strumento per la qualità nelle saldature certificate.



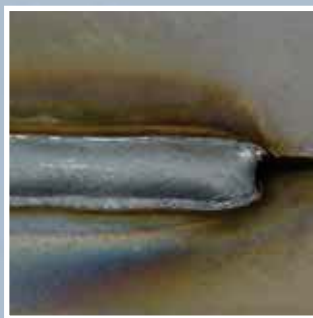
Induttanza Digitale

- Permette di ottimizzare la risposta dinamica dell'arco in ogni tipo di saldatura.
- Regolazione lineare.
- Precisa e completa impostazione delle variabili sinergiche.



BURN BACK:

Filo tagliato sempre in modo ottimale a fine saldatura per partenze successive perfette.



SOFT START:

La velocità di avvicinamento del filo al pezzo e la dinamica di saldatura sono sinergiche ed assicurano pochissimi spruzzi alla partenza con ogni materiale.

PUNTATURA:

Controlli dedicati, pochi spruzzi ed alta velocità di esecuzione, danno punti di saldatura perfetti.

Vera Saldatura Sinergica (è necessaria una solo manopola!)

- 35 programmi sinergici.
- Programmi ottimizzati per fili animati e ad alte prestazioni.
- Ottimi risultati di saldatura anche con personale meno esperto.
- Menù di secondo livello per saldatori esperti.

Programmi sinergici					
Diametro Filo	0,8	1,0	1,2	1,4	
Display	a destra				a sinistra
Saldatura manuale	P0				PA0
SG2/SG3 (80%Ar-20%CO2)	P1	P2	P3	--	FE
SG2/SG3 (92%Ar-8%CO2)	P4	P5	P6	--	FE
SG2/SG3 (100%CO2)	P7	P8	P9	--	FE
INOX 308 (98%Ar-2%CO2)	P10	P11	P12	--	S.S.
INOX 316 (98%Ar-2%CO2)	P13	P14	P15	--	S.S.
AlMg5 (100%Ar)	--	P17	P18	--	AL
AlSi5 (100%Ar)	--	P20	P21	--	AL
CuSi3 (100%Ar)	P22	P23	--	--	CUS
CuAl8 (100%Ar)	--	--	--	--	CUR
RFCW (80%Ar-20%CO2)	--	--	P28	P29	rFC
BFCW (80%Ar-20%CO2)	--	--	P30	P31	bFC
MFCW (80%Ar-20%CO2)	--	--	P32	P33	mFC
Programmi Liberi	P34				nPr



Display, Led e manopola per l'impostazione dei programmi sinergici.



HAC (Hybrid Arc Control)

Arco di Saldatura Senza Compromessi

- Arco di saldatura morbido e molto stabile.
- Apporto termico contenuto sia in Short Arc che in Spray Arc.
- Campo di trasferimento globulare ridotto. Saldatura sempre ottimale.
- Pochi spruzzi anche con miscele ricche di CO₂.
- Saldature in molte applicazioni comparabili a quelle ottenute con l'arco pulsato.
- Ottimizzazione sinergica dell'induttanza e dei parametri di inizio e fine saldatura.
- Utilizzo in applicazioni limite come saldature senza rilavorazione di lamiere tagliate al laser, saldature d'angolo di lamiere sottili con deformazioni e ritiri molto contenuti, saldature con distanze elevate tra i lembi da unire, ...



SPRAY ARC: HAC consente un arco spray corto con migliore penetrazione al vertice, minore apporto termico, maggiori velocità di saldatura e assenza di incisioni marginali e spruzzi.



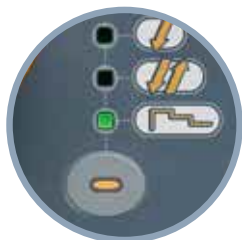
SALDATURA IN POSIZIONE: HAC fornisce un arco short con ottima fusione ai margini del cordone che facilita le saldature in posizione sopra-testa e verticale ascendente.



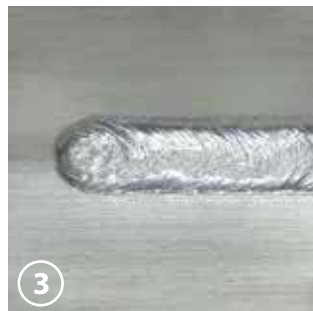
POSIZIONE PG: HAC consente la saldatura di lamiere sottili in verticale discendente con separazione fino a 5mm tra i lembi.



LAMIERE SOTTILI: HAC fornisce un arco short morbido e controllato anche ai parametri più bassi con pochi spruzzi, buona bagnabilità dei lembi, riscaldamenti e deformazioni ridotti per saldature di spessori sottili.



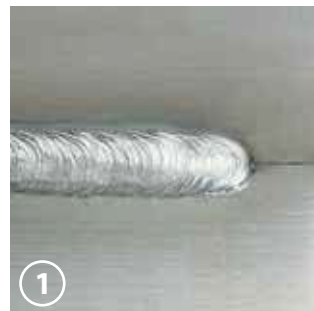
3T SPECIAL: permette di impostare e richiamare in modo automatico da pulsante torcia 3 diversi livelli di corrente per cordoni di alta qualità: consigliato per saldatura dell'alluminio.



LIVELLO 3: una corrente ridotta termina la saldatura in modo ottimale riempiendo il cratere finale sul cordone.



LIVELLO 2: si usa la corrente di saldatura ottimizzata per lo spessore e la lavorazione richiesta.



LIVELLO 1: la giusta corrente iniziale fornisce ottima penetrazione fin dall'innesco.



Pioneer 401 MKS/MSR

	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz		
	25A		
	MIG/MAG		
$\%_{0_{40^{\circ}\text{C}}}$	50%	60%	100%
I_2	400A	360A	320A
$\%_{0_{\text{RT}}}$	80%	-	100%
I_2	400A	-	360A
I_2	20A – 400A		
U_0	53V(9V)		
$\text{P}_{1\text{MAX}}$	18,8KVA -15,5KW		
IP	23S		
	1110 x 550 x 805mm		
	76,0 MKS -72,5 MSR (Kg)		

Unità trainafile

Modello saldatrice	Pioneer 401 MKS	Pioneer 401 MSR
Unità trainafile	Integrato	WF 107
	42 VDC	42 VDC
P_{MAX}	120 W	120 W
r.p.m.	270	270
	2,0÷22,0 m/min.	2,0÷22,0 m/min.
IP	-	23S
	-	670x246x470
	-	21,5kg

C.U.07B

	1x230Vac ± 15% @ 50-60Hz
	1,35A
$\text{P}_1 \text{ L/MIN}$	1.10kW
P_{MAX}	0,44MPa
	3,0l
IP	23S
	280 x 142 x 570mm
	12,0Kg



EN60974-1/10
EN 60974-2



WECO srl
Via S. Antonio 22 - Loc. Belvedere
36050 Tezze sul Brenta (Vicenza) - Italy
Tel +39 0424 561 943
fax +39 0424 561 944
info@weco.it - www.weco.it

Distributore: