



## СВАРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ WECO MIG 327 AC/DC DP



WECO MIG 327 AC/DC DP Многоцелевой аппарат 7в1, по-настоящему многофункциональный аппарат, идеальное решение для задач малого и среднего производства. Полноценный аргодуговой аппарат TIG AC/DC в едином исполнении со сварочным полуавтоматом MIG. Оборудование позволит сократить время на обучение персонала, освободит пространство в рабочей зоне и позволит сдавать все проекты в срок. Выполнив сложную заварку корня шва в режиме TIG ускорьте производительность используя режим MIG со спецфункциями и синергетикой для заполнения разделки. Упрощает логистику и экономит время на поиск и перемещение оборудования, оставляя больше времени на сварку.

Аппараты FoxWeld серии WECO собрали в себе весь опыт разработки и эксплуатации профессионального сварочного оборудования, начиная с 1998 г. Все аппараты линейки WECO разрабатываются и производятся в Италии на заводе Corso Noblesville, n. 8, 35013, Cittadella, (PD) Italy.

## ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

### Специальные режимы:

18 специальных функций совмещенных с MIG/TIG/MMA SYNERGY, для решения самых сложных технологических задач.

MIG: HSL, HIGH CONTROL, POWER ROOT, POWER FOCUS, SOFT START, BURN BACK;

TIG AC: MIX AC/DC, EXTRA FUSION, ЧАСТОТА AC, BALANCE AC;

TIG DC: Q-SPOT, Q-START, DYNAMIC ARC, MULTI TACK

MMA: HOT-START, ARC-FORCE, ANTI-STICKING, DYNAMIC ARC, VRD.

### Дополнительные функции:

WECO DATA MANAGER. Программа позволяет контролировать и записывать сварочный процесс аппарата через подключение к компьютерной сети с помощью LAN-кабеля.

USB PORT. Возможность загрузки/сохранения/передачи 99 программ сварки.

ДВОЙНОЙ МП. Возможность подключения двух механизмов подачи с поочередной работой, каждый под свою задачу/материал.

ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС. Двойной импульс, обеспечивающий качественную и надежную сварку алюминия и нержавеющей стали.

### WECO HAC

Уникальная функция гибридного контроля дуги обеспечивает мягкую и очень стабильную работу в самых сложных условиях





### Микропроцессорное энергонезависимое управление:

Высокая производительность и технологичность источника питания базируется на инновационном синергетическом микропроцессорном управлении, позволяющим полностью контролировать сварочный процесс, обеспечивать исключительную стабильность настроек сварочных параметров, гарантируя при этом высокое качества сварки MIG и TIG процессов.

Персонализированные настройки сварки или программ могут быть сохранены в ячейках памяти и впоследствии загружены. Можно сохранить до 99-ти программ;

С помощью USB-накопителя (флэшки), сохраненные программы можно выгружать и загружать в другую панель аналогичного аппарата;

При подключении горелки с управлением UP/DOWN программы можно выбирать в определенной последовательности с помощью кнопок на горелке;

Счетчик часов: возможность контролировать количество часов работы аппарата включения в сеть, общее время сварки и время сварки в смену.



### Элементная база последнего поколения:

Динамическое воздушное и жидкостное охлаждение;

Инновационная инверторная технология WECO Inverter;

Уменьшенное электропотребления и электромагнитное излучение;

Класс защиты IP 23S, позволяют использовать аппарат в тяжелых производственных условиях.



### Комплексная защита:

Полный комплекс датчиков и устройств, позволяющих обеспечивать максимальную защиту как самого аппарата, так и сварщика:

- термозащита силовых компонентов
- датчик давления в контуре жидкостного охлаждения горелки
- контроль короткого замыкания горелки
- контроль чрезмерной индуктивности в сварочной цепи

- Функция VRD автоматически снижает напряжение сварочного аппарата в режиме ожидания, повышая безопасность и исключая риск поражения сварщика электрическим током



## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сварочный полуавтомат подходит для сварки: Алюминия и его сплавов, низкоуглеродистой и нержавеющей стали, меди

Оборудование FoxWeld серии WECO рекомендуется для изготовления сверхточных конструкций в строительстве, нефтехимии, пищевой промышленности и других областях, где требуется очень высокая производительность сварки.



**АЛЬФА  
АРС МЕТИЗЫ**

ООО «Альфа Арс Метизы»  
115114, г. Москва, 4-й Кожевнический пер., д.1, офис 223  
ИНН 7705435959, КПП 772501001  
тел: +7 (499) 235-89-88, +7 (499) 235-97-12  
e-mail: info@metizi.ru

[www.alfa-ars.ru](http://www.alfa-ars.ru)

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



НЕФТЕХИМИЯ



АВИАСТРОЕНИЕ



ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



УЧЕБНЫЕ ЦЕНТРЫ



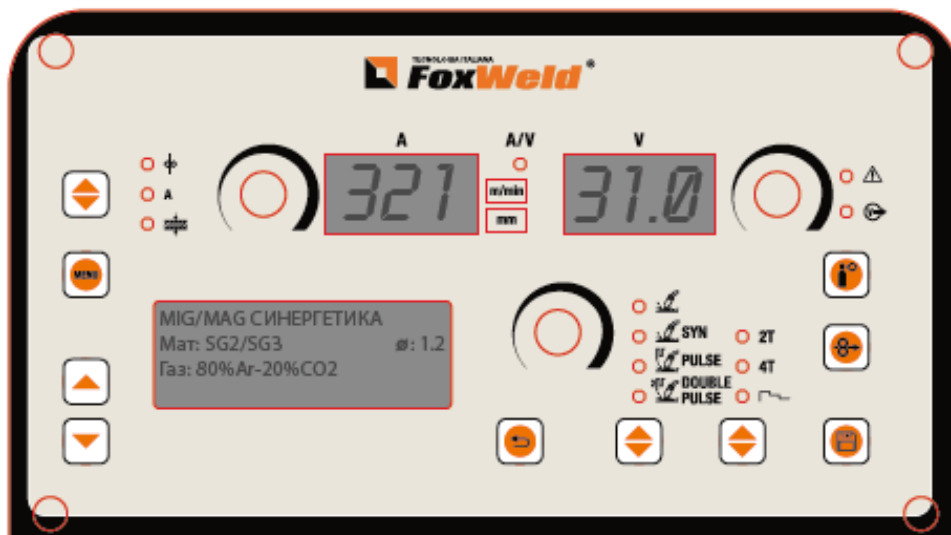
МАШИНОСТРОЕНИЕ

## ДВОЙНОЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ (ОПЦИЯ)



## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Механизма подачи WESCO WF 108

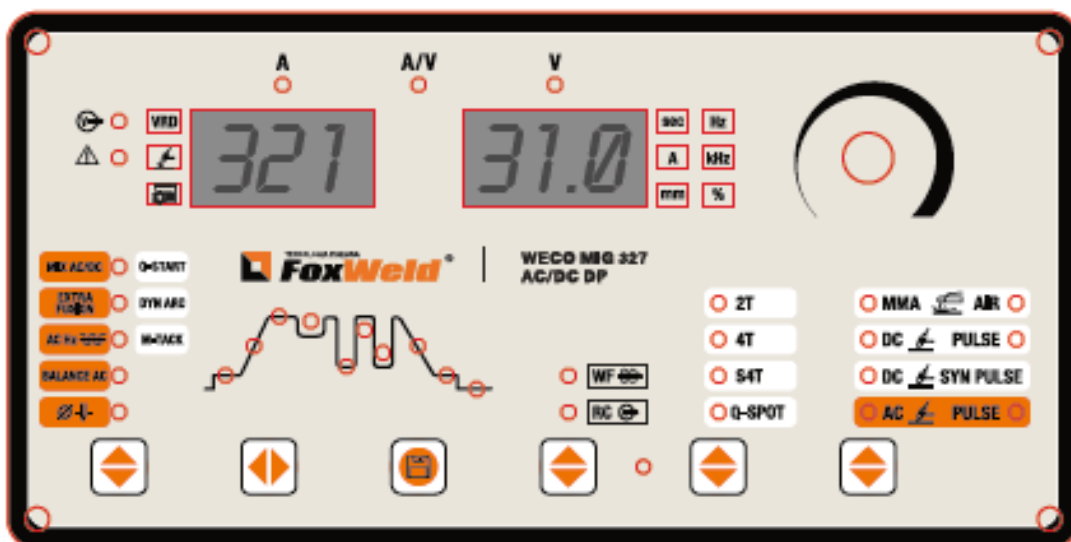




### Механизма подачи WECO WF 104



### Источник питания WECO MIG 327 AC/DC DP





Управление параметрами WECO MIG 327 AC/DC DP осуществляется с помощью кнопок: выбор функций сварки, режимов горелки, режимов сварки. Энкодер (регулятор) позволяет быстро и адаптивно настраивать аппарат под любые задачи. USB разъем для флэшки позволяет загружать и выгружать сохраненные параметры сварки.

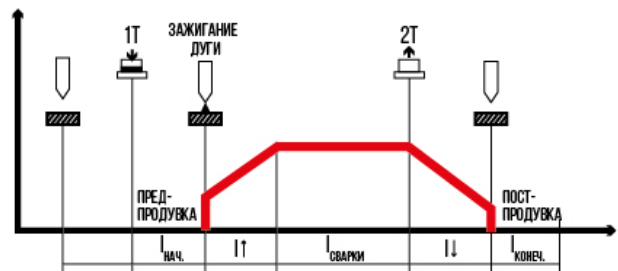
## РЕЖИМЫ УПРАВЛЕНИЯ

### 2Т

- 2 Тактный режим с контактным поджигом
- 2 Тактный режим с в/ч поджигом

В режиме 2Т нажатие кнопки управления горелкой запускает процесс сварки, отпускание — прерывает.

Подходит для сварки непродолжительных швов и прихваток, швов расположенных в труднодоступных местах и для сварки тонкостенных изделий.



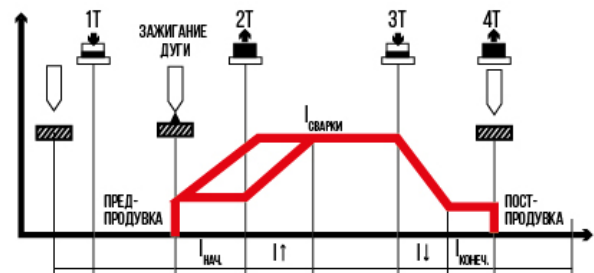
\*2 Тактный режим с в/ч поджигом

### 4Т

- 4 Тактный режим с контактным поджигом
- 4 Тактный режим с в/ч поджигом

В этом режиме сварка начинается после кратковременного нажатия кнопки управления на горелке и отключается после повторного нажатия.

Рекомендуется при сварке продолжительных швов.

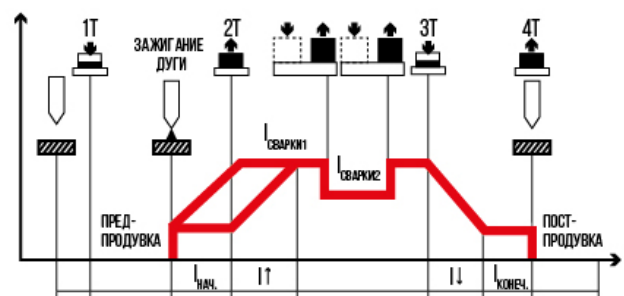


\*4 Тактный режим с в/ч поджигом

### S4T

- 2 Уровневый режим с контактным поджигом
- 2 Уровневый режим с в/ч поджигом
- Улучшенный режим 4Т.

Данный режим является многоуровневым. При кратковременных нажатиях на кнопку горелки осуществляются разные режимы сварки. Переключение настройки начального/основного/конечного тока.



\*2 Уровневый режим с в/ч поджигом



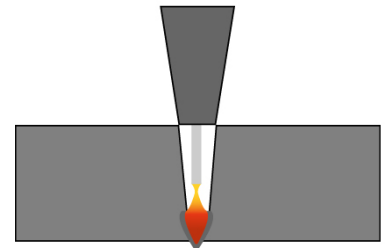


## СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ В РЕЖИМЕ TIG

### POWER FOCUS (Концентрированное проплавление)



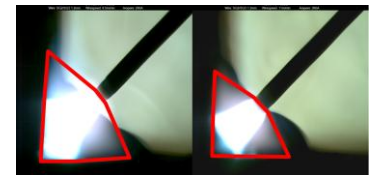
Концентрация дуги POWER FOCUS позволяет сварщику сфокусировать высокую температуру дуги в центральной части сварочной ванны, таким образом избежать перегрев кромок. Это новая технология сварки деталей из углеродистой стали, когда требуется глубокий провар в сочетании с высокой производительности. Фокусированная дуга позволяет делать меньшее число проходов для заполнения стыковых швов.



### HIGH CONTROL (Повышенная стабильность дуги при импульсной сварке)



Новая система Pulse HC отличается очень эффективным контролем дуги для оптимизации отрыва капле при максимально сниженной мощности источника. Более стабильная сварочная дуга, практически без брызг и наплывов; Отзывчивость к движению горелки; Пониженное тепловложение и оптимальное оплавление кромок детали.

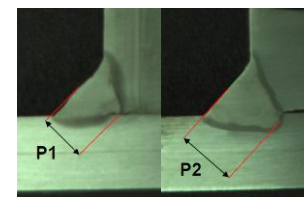


Pulse / HC Pulse

### HSL (Сверхвысокая скорость сварки в импульсном режиме)

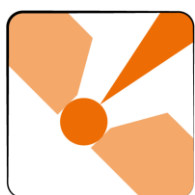


Этот режим сварки стали и цветных металлов отличается очень короткой и интенсивной дугой, позволяющий достигать стабильного горения сварочной дуги без повышенного напряжения. Благодаря этому процессу не происходит перегрева и усадочной деформации основного материала, как следствие изделие имеет лучшие механические свойства.



Pulse / HSL Pulse

### POWER ROOT (Качественная заварка корня шва любой сложности)



Функция вместе с синергетическими программами оптимизирует холодно-капельный перенос металла, для получения высокого качества сварки корневого шва углеродистых и нержавеющей сталей, в том числе аустенитных. Технология обеспечивает улучшенную форму шва при сварке тонких деталей и при выполнении вертикальных швов с большим зазором.





## ВЫБОР ФОРМ ПОЛУВОЛН ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

Прямоугольная волна – Высокая скорость сварки и оптимальное проплавление при высокой мощности.



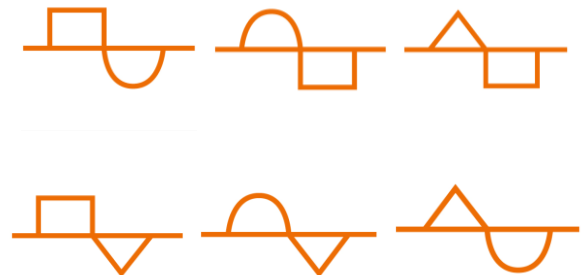
Синусоидальная волна – Плавная и мягкая дуга со сниженным уровнем шума, идеально подходит для сварки средних толщин.



Треугольная волна – Пониженное тепловложение с уменьшенной деформацией металла, идеально подходит для сварки средних и малых толщин. Оптимально для сварки загрязненных изделий.



6 видов комбинирования полувольт обеспечивают решение самых сложных задач. Провар корня шва изделия с большой толщиной стенки, увеличение проплавления, уменьшение термического влияния на ответственные изделия и/или электрод.



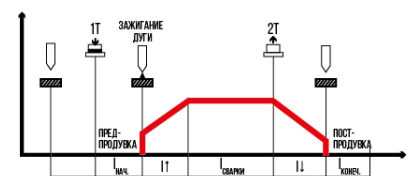
## СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ В РЕЖИМЕ TIG

### Q-SPOT (Сварка от 0,6 м)



Режим точечной сварки позволяет точно расположить электрод в точке соединения. Только после подъема электрода аппарат производит импульсную сварку в течение оговоренного времени.

Это значительно снижает риск загрязнения стыка электродом. При нажатии кнопки горелки процесс может повторяться столько раз, сколько потребуется. Этот режим идеально подходит для сварки малых толщин, и сварки труб встык.



Время точки (0,01 – 10 с)  
Время паузы (0,01 – 10 с)

### Q-START (Прихватки с зазором)



При работе этой функции быстрее появляется сварочная ванна, чем при обычном режиме сварки. Поскольку он способствует смешиванию двух кромок резкими колебаниями тока для ускорения соединения. Эта функция полезна при точечной сварке тонколистового металла, а также для прихваток в разных пространственных положениях.

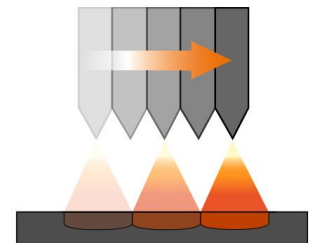


## MULTI TACK (Холодная сварка)



Функция повторяет серию импульсов течением времени, что позволяет рассеивать концентрацию дуги. Регулируя частоту режима MULTITACK, можно оптимизировать проплавление металла, скорость сварки и, в частности, управление тепловложением, а также любую последующую деформацию детали.

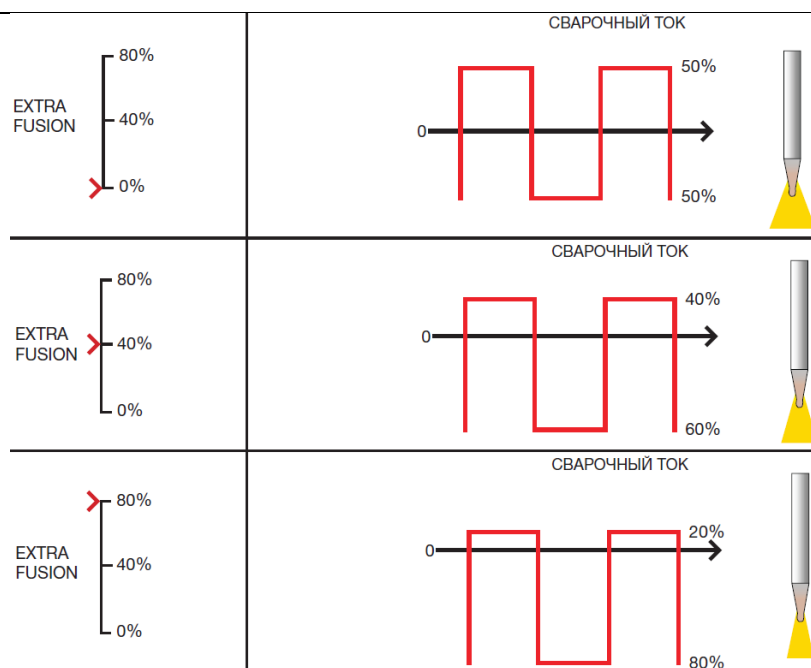
Режим MULTITACK отлично подходит для сварки угловых соединений. Сварной шов не подвержен окислению, что позволяет избегать обработки после сварки.



## EXTRA FUSION (Регулировка глубины проплавления)



Функция увеличивает фокус дуги для сварки материалов больших толщин. Позволяет двигаться в сторону отрицательной полуволны по отношению к нулю. Таким образом, можно получить большую глубину проплавления при неизменном среднем токе.

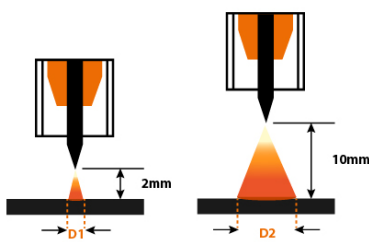


## DYNAMIC ARC (Контроль стабильной дуги)

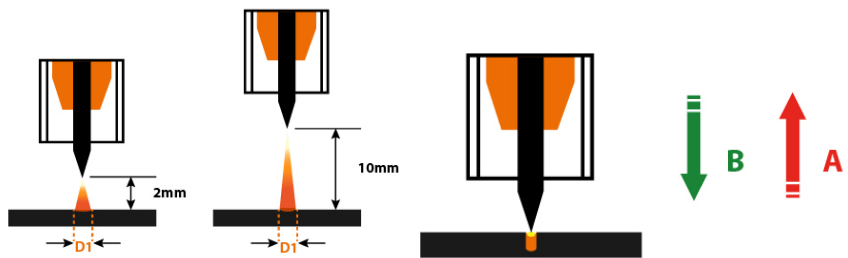




Функция, которая при изменении длины дуги, сохраняет размер сварочной ванны, что позволяет избежать перегрев детали, пластических деформаций и потери механических свойств. Это реализуемо за счет автоматической регулировки напряжения дуги и силы тока.



TIG DC



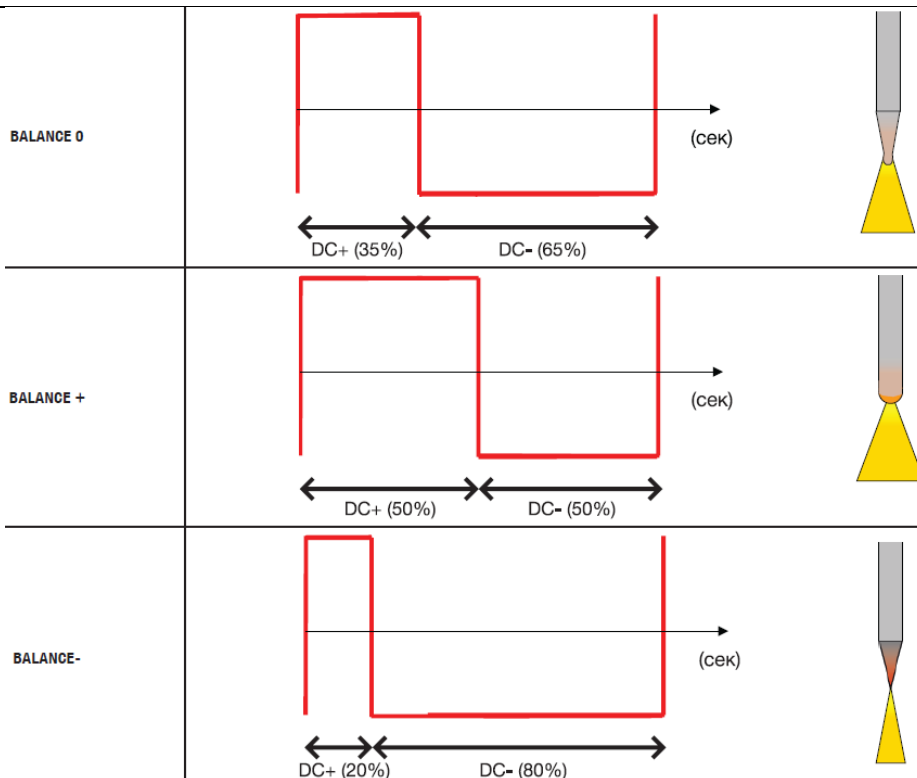
DYNAMIC ARC TIG DC

## BALANCE AC

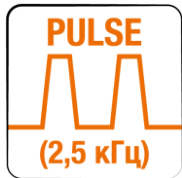


Возможность регулировки времени (t) и амплитуды (A) сварочного сигнала в положительной или отрицательной полярности.

Данная функция обеспечивает отличный контроль проплавления и чистоты дуги со значительным сокращением боковых подрезов металла.

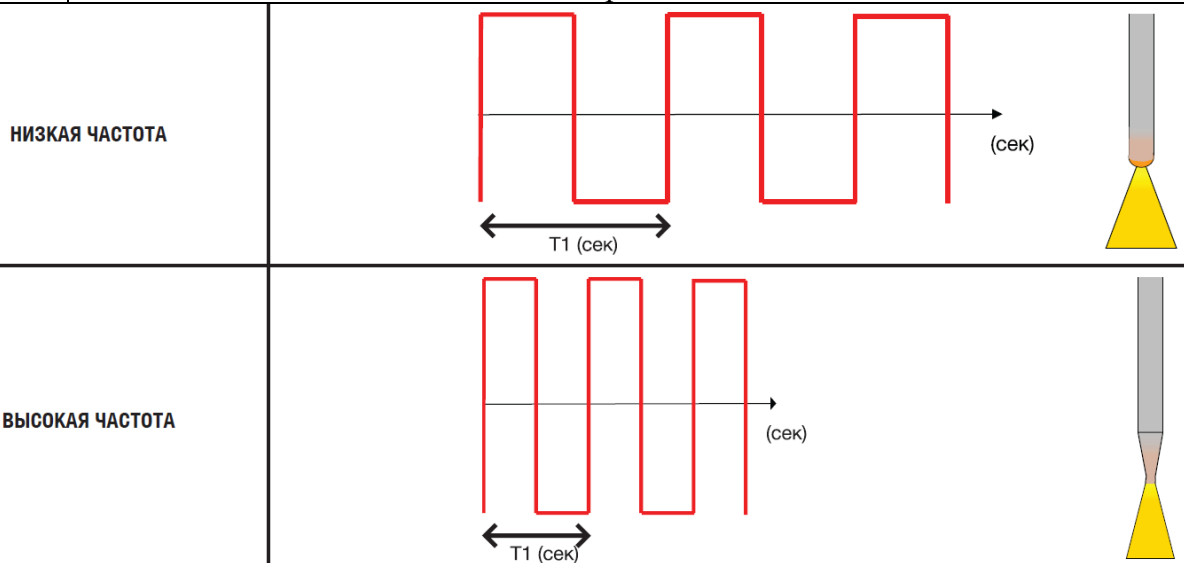


## ЧАСТОТА ПЕРЕМЕННОГО ТОКА



Регулировка частоты различных форм волны переменного тока обеспечивает более глубокое проплавление и уменьшенный износ электродов. Высокая частота позволяет производить сварку тонких листов с уменьшенной зоной термического влияния.

Сварка на низкой частоте идеально подходит для средних толщин, а также для заготовок с плохо подготовленными кромками.

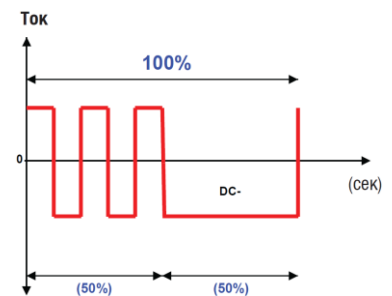


## MIX AC/DC



Этот режим позволяет варьировать сварочный ток, чередуя сварку TIG AC с сваркой TIG DC. Это позволяет сочетать эффективность очищения поверхности детали сварки TIG AC с глубоким проплавлением сварки TIG DC.

Благодаря своим свойствам этот режим подходит для сварки деталей с тугоплавкой поверхностной пленкой (алюминиевых сплавов).



## ФУНКЦИИ В РЕЖИМЕ MMA

**SYN** – Позволяет автоматически устанавливать оптимальное значение параметров и подстраивать основные функции для лучшего качества процесса сварки.

**Hot-Start** – Функция способствует легкому зажиганию дуги.

**Arc Force** – Функция помогает избежать приваривания электрода во время сварки.

**Antisticking** – Функция предохраняет электрод от осыпания обмазки после приваривания.

**DYNAMIC ARC (DC)** – Позволяет поддерживать неизменным сварочный ток при изменении длины дуги. Предотвращает прилипание электрода.

Частота переменного тока (AC) – Функция регулирует частоту тока, для сварки мылах и больших толщин.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСТОЧНИКА



Напряжение питания, В	400 ± 15 %
Частота сети, Гц	50 / 60
Напряжение холостого хода, В	72
Диапазон регулирования тока в режиме MIG, А	10 – 320
Сварочный ток ПВ 60% (25 °С) в режиме MIG, А	320
Сварочный ток ПВ 100% (25 °С) в режиме MIG, А	290
Диапазон регулировки напряжения в режиме MIG, В	15 – 30,0
Диапазон регулирования сварочного тока в режиме TIG, А	5 – 320
Диапазон регулировки напряжения в режиме TIG, В	10,2 – 22,8
Пониженное напряжение холостого хода, В	11
Диапазон скорости подачи проволоки, м/мин	1,0 – 24,0
Катушка проволоки, мм/кг	200/5 - 300/15
Количество ячеек памяти, шт.	99
Количество программ синергетики, шт.	93
Класс защиты	IP 23S
Габариты комплекта ДхШхВ, мм	1160х670х1530
Вес комплекта, кг	154,7



### **КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

Источник питания WECO MIG 327 AC/DC DP;  
Механизм подачи WECO WF 104/108;  
Газовый шланг (1,5 м);  
Газовые штуцера (для разъемов: ф 6,4 мм и ф 10 мм);  
Разъем управления горелки (5 pin);  
Инструкция на источник;  
Инструкция на механизм подачи;  
Гарантийный талон.



## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ:

		
<p>Механизм подачи WECO WF 104/108</p>	<p>Тележка WECO тип L</p>	<p>Пульт дист. управления WECO RC08 Digimanager / 2 вверх/вниз / 2 потенциометра с кабелем управления WECO 5/10/15м</p>
		
<p>Горелка TIG в ассортименте: Длина кабеля 4/8м Охлаждения: возд./жидкост. Управление: 1 кнопка/2 кнопки /потенциометр</p>	<p>Педадь дист. управления WECO RC02 с кабелем управления WECO RC02 5/10/15м</p>	<p>Кабель заземления WECO с клеммой массы 70 мм<sup>2</sup>, 4 м</p>
		
<p>Горелки MIG в ассортименте Длина кабеля 4м Охлаждение: возд./жидкост. Digimanager / MB EVO</p>		