



Pioneer 321 MKS/MSR



P. F. C. Power Factor Corrector

Deutsch

Pioneer 321 MKS

Mig/Mag Kompakt Synergic



MKS: Anwendungsbereich

- Die MKS Baureihe besteht durch ihre kompakten Abmessungen in Verbindung mit einem geringen Leistungsgewicht (76Kg). Sie eignet sich aufgrund ihrer stabilen Chassis-Bauform ideal für Arbeiten an wechselnden Arbeitsplätzen.
- Durch ihre intuitive Bedienung eignet sich die 321MKS sowohl für Ausbildungszwecke als auch für den industriellen Einsatz.

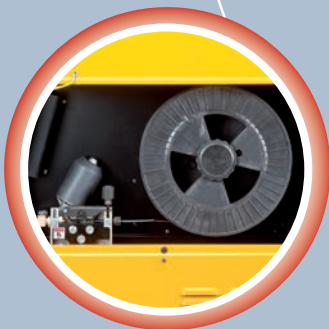


76 kg!



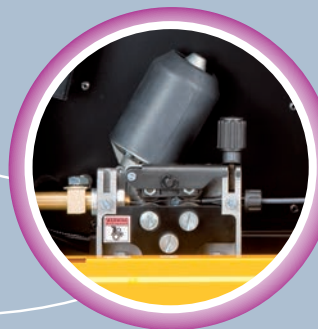
MKS: Die kompakte Pioneer 321

- Alle Einstellungen auf dem Frontbedienpanel.
- Kompakte Ausführung aller Anschlüsse am Gerät.
- Sauberer und aufgeräumter Arbeitsplatz.



Drahtvorschub

- Drahttransport mit System.
- Einfacher Rollenwechsel durch große Seitenöffnung für Drahtspulen 300 mm bis zu 18 kg Gewicht.



MKS: Drahtvorschubsystem

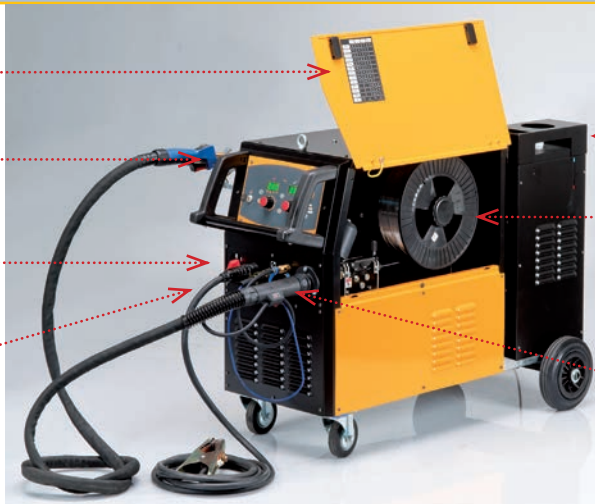
- Solides 4-Rollen Drahtvorschubsystem für alle Drahttypen.
- Für Drahtdurchmesser von 0,6 bis 1,2 mm.
- Drahtvorschub-Geschwindigkeit von 2-20 meter/min. regelbar.

Einstellbare für Synergische Programme

Brennerhalter (optional)

Hauptschalter

Massekabelanschluss



Wasserkühlgerät C.U. 07 (optional)

Drahtvorschub mit Spulenaufnahme

Mig-Mag Euro Zentralanschluss (Wasseranschlässe optional)

Pioneer 321 MSR

Mig/Mag Synergic Remote



MSR: Anwendungsbereich

- Wird ein separater Drahtvorschubkoffer benötigt, empfiehlt sich die MSR Baureihe. Zwischenschlauchpakete mit variablen Längen können gezielt auf Ihre Schweißaufgabe angepasst werden.
- Durch das geringe Maschinengewicht (93Kg) eignet sich die MSR Baureihe optimal für fest installierte
- Schweißplätze und für Einsätze die ein mobiles Schweißgerät erfordern.



WF-107: Mit Verbindungskabel und Transportrollen

- Aufgrund der Inverter-technologie und Software ist es möglich Verbindungskabel mit bis zu 50 mtr. Länge einzusetzen ohne die Schweißeigenschaften zu beeinflussen.
- Große Transportrollen erlauben es, den Drahtvorschubkoffer auch im rauen Einsatz leicht und sicher zu bewegen.
- Der Drehkranz ermöglicht eine stabile Fixierung des Drahtvorschubkoffers auf der Maschine.

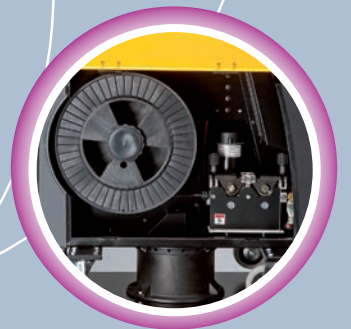


93 kg!



WF-107: Frontdisplay

- Alle Funktionen auf dem Frontbedienpanel vereint.
- Die Parameter werden direkt am Koffer eingestellt und vermeiden unnötige Stillstandzeiten.



WF-107: Drahtvorschubsystem

- Stabiles 4 Rollen Drahtvorschubsystem mit einer optisch überwachten Motorsteuerung. Geeignet für alle Draht und Materialtypen.
- Für Drahtdurchmesser von 0,6-1,2 mm.
- Drahtgeschwindigkeit von 2,0 bis 22 Meter Drahtvorschub pro Minute.
- Drahttransport mit System
- Einfacher Rollenwechsel durch große Seitenöffnung für Drahtspulen 300 mm bis zu 18 kg Gewicht.



Integrierte Phasenüberwachung

- Optische Überwachung der Netz-Phasen

Pioneer 321 MSR-MKS



Stabile Gehäusekonstruktion

- Stabile Grundkonstruktion, durchgehende Achse, Räder in Industriequalität.
- Gezielter Schutz aller Bedienelemente durch intelligente Anordnung der Transportgriffe sowie stoßfester Kunststoffteile
- Aufgrund ihres leichten Gewichts kann die Maschine sehr einfach transportiert werden



Kühlgerät C.U.07 (optional)

- Das Kühlgerät ist sehr robust und kann einfach an die Stromquelle angeschlossen werden.
- Das Kühlgerät sitzt extern, um Platz zu sparen und Servicearbeiten zu vereinfachen.



Arbeitsumgebung

- Pioneer 320; die Maschine für den industriellen Einsatz. Hohe Einschaltdauer: 320A / 45% bei 40C
- Schutzklasse: IP23S
- Das Tunnellüfter-System ermöglicht eine intelligente Luftführung und reduziert die Verschmutzung des Gerätes erheblich.
- Servicefreundliches Baugruppensystem vereinfacht Wartungsarbeiten und reduziert Instandhaltungskosten (BGV A3).



Fernregler:

- Fernregleranschluss mit isolierten Pins zu Einstellung der Schweißparameter.
- Schlauchpakete mit Potentiometer zur up/down Regelung der Leistung können angeschlossen werden.



Power Inverter Inside

- Höhere Energieeffizienz und bessere Schweißqualität als konventionelle Schweißstromquellen.
- Gewichtsreduzierung für leichteren Transport.
- Weco inverter sorgen für eine spritzerarme Lichtbogenqualität und kompensieren Netzstromschwankungen.
- Eine reduzierte Nachbearbeitungszeit spart Kosten.
- Niedriger Energieverbrauch.



W.eco Technology Inside

- Das Symbol sagt aus: Weco legt besondere Sorgfalt auf ökologische Belange und setzt auf neue Technologien um Umweltbelastungen zu reduzieren.
- Mit der Gerätereihe Pioneer 321 MKS/MSR führt Weco neue technische Lösungen ein um die Oberschwingungen im Stromnetz gemäß den neuen internationalen Standards zu reduzieren, die Leistungseffizienz der Inverterleistungsteile anzuheben und den Stromverbrauch um mehr als 20% zu senken.
- Die gleichen Schweißergebnisse werden mit weniger elektrischer Eingangsleistung- weniger Maximal-Leistung und reduzierter CO² Emmision erreicht- um unseren Planeten zu schonen.

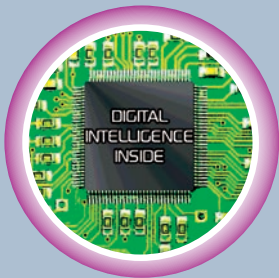
Leichte Einstellung der Schweißparameter



Einfache Voreinstellung der Synergischen Schweißkennlinien - Programme



Pioneer 321 MSR-MKS



Digitale Intelligence Inside

- Echtzeitkontrolle aller Schweißereinstellungen/Parameter.
- Viele Synergische Programme stehen für unterschiedliche Materialien zu Verfügung.
- Abspeichern von Kundenspezifischen Schweißparametern.
- Schweißereinstellungen können nacheinander abgerufen werden (job-Control).
- Erfassung der Hold-Werte zur Schweißdokumentation.



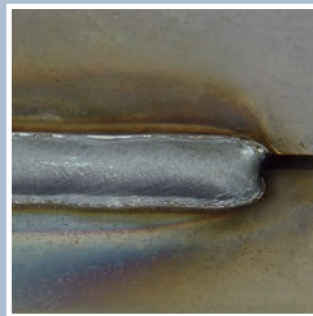
Elektronische Drossel

- Gibt Ihnen die Möglichkeit die Lichtbogendynamik stufenlos allen Schweißanforderungen anzupassen.
- Stufenlos einstellbar.
- Drosselfunktion Synergisch.



BURN BACK:

Ein optimales Drahtende (es bildet sich keine Kugel) ermöglicht perfekte Zündung des Lichtbogens.



SOFT START:

Auch die Soft Start Funktion befindet sich auf der Synergiekennlinie. Somit wird bei jeder Einstellung ein weicher, spritzerarmer Start gewährleistet.

Heftschweißen:

Gleichmäßiger Start. Reproduzierbare Schweißergebnisse - Punkt für Punkt.

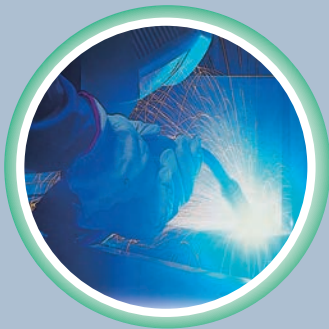
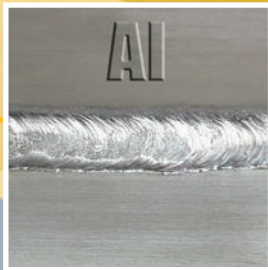
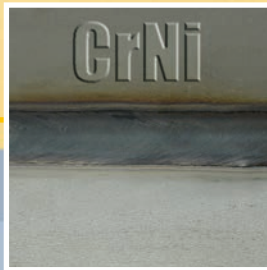
Echte Synergic Einknopfbedienung (Alle Leistungseinstellungen über einen Knopf)

- 35 Synergische Programme.
- Optimierte Programme für da Fülldrahtschweißen und Hochleistungsdrahte.
- Optimale Schweißergebnisse für alle Anwendungen.
- Zweites Bedienmenue einstellbar für Experten-modus.

Synergic Programme					
Schweißbare Drähte	0,8	1,0	1,2	1,4	
Display	rechts				links
Handschweissung	P0				PRn
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	--	--	Cu.S
CuAl8 (100%Ar)	--	--	--	--	Cu.A
RFCW (80%Ar-20%CO2)	--	--	P28	P29	rFC
BFCW (80%Ar-20%CO2)	--	--	P30	P31	bFC
MFCW (80%Ar-20%CO2)	--	--	P32	P33	mFC
Speicherbare Programme	P34				nPr



Digital Anzeige und Einstell – Encoderdrehknopf für Synergic Programme.



HAC die Komfort-Funktion für den Schweißer!

- Weicher und sehr stabiler Lichtbogen.
- Reduzierte Wärmeeinbringung im Kurz-Sprühlichtbogen.
- Aktive Lichtbogenkontrolle für ein perfektes Schweißergebnis.
- Reduzierte Spritzerbildung auch bei Standard Gasen.

HAC erleichtert:

- Die Dünnschweißung.
- Die Spaltüberbrückung.
- Das Arbeiten in Zwangslagen.



Sprühlichtbogen: Das HAC System ermöglicht: Verbesserte Wurzelhaftung, Geringen Verzug, Höhere Schweißgeschwindigkeit, Reduzierte Gefahr von Einbrandkerben, Spritzerarmes Schweißen.



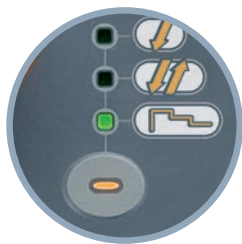
Schweißen in Zwangslage: Das Steuersystem HAC stellt einen Kurzlichtbogen mit optimalem Werkstoffübergang am Nahrand bereit, der das Überkopf- und Steignachtschweißen erleichtert.



POSITION PG: Das Steuersystem HAC gestattet das Fallnahtschweißen von dünnen Blechen mit einem Abstand zwischen den Schweißkanten von bis zu 5 mm.



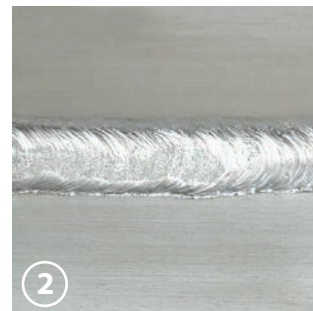
DÜNNE BLECHE: Daher können dünne Bleche mit hoher Schweißnahtqualität geringer Erwärmung und Verformung geschweißt werden.



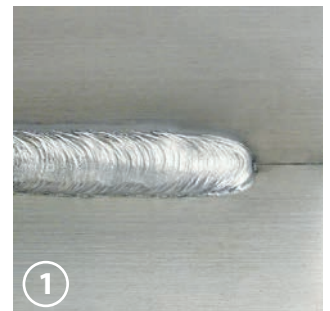
4T SPECIAL: Mit dieser Funktion kann man über den Brenntaster 3 verschiedene Stromstärken einstellen und abrufen, um qualitativ hochwertige Nähte zu erzeugen: Sie empfiehlt sich zum Schweißen von Aluminium.



STUFE 3: Am Ende des Schweißvorgangs kann man den Strom zum optimalen Füllendes Kraters absenken.



STUFE 2: Man verwendet den für die Dicke und die auszuführende Bearbeitung optimierten Schweißstrom.



STUFE 1: Der richtige Anfangsstrom garantiert die optimale Einbrandtiefe schon beim Zünden.



Pioneer 321 MKS/MSR		Technische Daten		
	3x400Vac ± 15% @ 50-60Hz			
	25A			
	MIG/MAG			
$\%_{40^{\circ}\text{C}}$	45%	60%	100%	
I_2	320A	280A	230A	
$\%_{\text{RT}}$	45%	60%	100%	
I_2	-	320A	290A	
I_2	30A – 320A			
U_0	50V			
P_{MAX}	11,6KVA - 11,1KW			
IP	23			
	1110 x 550 x 805mm			
	76,0 MKS - 72,5 MSR (Kg)			
Drahtvorschub		Technische Daten		
Maschine Modell	Pioneer 321 MKS	Pioneer 321 MSR		
Drahtvorschub	Integriert	WF 107		
	24 VDC	42 VDC		
P_{MAX}	35 W	120 W		
r.p.m.	210	270		
	1,0÷20,0 m/min.	2,0÷22,0 m/min.		
IP	-	23		
	-	670x246x470		
	-	21,5kg		
CU 07		Technische Daten		
	1x230Vac ± 15% @ 50-60Hz			
	1,35A			
P_1 L/MIN	1.10kW			
P_{MAX}	0,44MPa			
	3,0l			
IP	23			
	280 x 142 x 570mm			
	12,0Kg			

