

Welding machines from Woltersdorf



Produktionsstandort
DEUTSCHLAND

PANTHER PULS 3500 C, 4500 und 5500

Mit der neuen PANTHER PULS-Serie sind Sie für alle Schweißaufgaben bestens vorbereitet und erzielen perfekte Schweißverbindungen.



Multiprozess:

MIG/MAG-Synergie, MIG-PULS, Doppelpuls, E-Handschweißen, E-Hand (Cell-Elektroden), WIG-DC (Liftarc) und Kohlefugenhobeln (bei 4500 und 5500)

Material:

Aluminium, Stahl, Edelstahl

Anwendung:

Industrie, Schiffbau, Anlagenbau, Rohrleitungsbau, Maschinenbau usw.

Technische Daten	Technical data	PANTHER PULS 3500	PANTHER PULS 4500	PANTHER PULS 5500
Artikel Nr.	article no.	17PM3500	17P4500	17P5500
Netzspannung 50/60 Hz	mains voltage	3x400 V (+/- 15%)	3x400 V (+/- 20%)	3x400 V (+/- 20%)
Absicherung (träge)	fuse (slow blow)	25 A	32 A	40 A
Schweißstrom	welding current	5-300 A	5-400 A	5-500 A
Leerlaufspannung)	Open circuit voltage	11/60 V	9/81 V	9/81 V
Einschaltdauer	duty cycle	MIG/MAG:	20-400 A	20-500 A
			60% / 300 A ¹	60% / 500 A ²
		TIG-WIG:	100% / 400 A ²	100% / 500 A
			10-250 A	5-500 A
Gewicht	weight	MMA:	100% / 400 A ²	60% / 500 A ²
			10-250 A	20-500 A
			100% / 250 A ¹	60% / 500 A ²
Maße (mm)	Dimensions (mm)		100% / 400 A ²	60% / 500 A ²
			10-250 A	20-500 A
Schutzart	system of protection		100% / 400 A ²	60% / 500 A ²
			10-250 A	20-500 A
Norm	standard		100% / 400 A ²	60% / 500 A ²
			10-250 A	20-500 A
		26 kg	115 kg	117 kg
Schutzart	Power source: wire feeder:	580x280x420	940x530x910	940x530x910
		-	550x230x450	550x230x450
Norm	standard	IP23 S	IP23 S	IP23 S
			IEC 60974-1,2,10 / CE / S	

Option:

Stabfernregler mit Digitalanzeige und Kabel in verschiedenen Längen



Die wichtigsten Sonderfunktionen im Überblick



HIHG SPEED LINE, die natürliche Steigerung der Effektivität

- höhere Schweißgeschwindigkeit durch HS Impuls Lichtbogen, dadurch erhebliche Zeitersparnis
- gesteigerte Abschmelzleistung
- reduzierter Wärmeeintrag
- bessere mechanische Gefügeeigenschaften
- tieferer Einbrand, dadurch keine Bindefehler
- geringe Fertigungskosten, schnellere Ardotisierung
- hervorragende Schweißergebnisse bei allen Materialien
 - Aluminium - Edelstahl - Stahl - bei PULS und DOPPELPULS-Prozess



POWER ROOT

Die Wurzelschweißung bei Stumpfnähten wird vereinfacht und die Prozesssicherheit wird optimiert. Das Verfahren eignet sich hervorragend zum Schweißen von Wurzellagen mit großen Spalten. Power Root wird beim Stahlschweißen angewendet.



POWER FOCUS, mehr Effizienz beim MIG-Schweißen

Power Focus zeichnet sich durch eine höhere Lichtbogenkonzentration als bei herkömmlichen MAG-Verfahren aus. Durch die Fokussierung des Lichtbogenbrennflex erhöht sich der Einbrand. Das ist wichtig beim Schweißen von tiefen V-Nähten und Vollanschlüssen. Der hohe Lichtbogendruck ermöglicht sicheres Durchdringen der Wurzel. Durch Verkleinerung des Öffnungswinkels einer Stumpfnah mit V-Nahtvorbereitung wird bis zu 40% weniger Nahtvolumen benötigt. Dieses Verfahren wird beim Stahlschweißen angewendet.



HAC Hybrid Arc Control

HAC wird angewendet bei Stahl, Edelstahl, Aluminium und weitere Werkstoffe.

Sprühlichtbogen:

Das Steuersystem HAC ermöglicht das Arbeiten mit kurzem Sprühlichtbogen. Dadurch ist ein verbesserter Einbrand, geringere Wärmeeinbringung und erhöhte Schweißgeschwindigkeit möglich.

Dünne Bleche:

Das Steuersystem HAC gestattet auch bei niedrigen Parameterwerten einen weichen und kontrollierten Kurzlichtbogen. Das ist wichtig beim Schweißen von dünnen Blechen weil wenig Spritzer, geringe Erwärmung, dadurch geringe Verformung der geschweißten Bleche.

Schweißen in Zwangslage:

Das Steuersystem HAC ermöglicht einen Kurzlichtbogen mit optimalem Werkstoffübergang, der das Überkopf- und Steigenahtschweißen erleichtert.

Fallnahtschweißen:

Das Steuersystem HAC gestattet das Fallnahtschweißen von Dünoblechen mit einem Spalt von bis zu 5 mm.

3T Spezialfunktion (OPTION):

Mit dieser Funktion kann man über den Brenntaster 3 verschiedene Stromstärken einstellen und abrufen. Dadurch ist das Schweißen von qualitativ hochwertigen Nähten möglich. Das empfiehlt sich beim Schweißen von Aluminium.