

# SPEEDTEC® 320CP

## Robuster und zuverlässiger industrieller Multiprozess-Kompakt-Inverter mit PULS-Modus

SPEEDTEC® 320CP verwendet die neueste Stromquellen-Technologie für hohen Wirkungsgrad und geringeren Energieverbrauch. Es gibt viele Optionen, um die Schweißaufgaben zu vereinfachen.

Eine Vielzahl von Synergiekennlinien ist standardmäßig verfügbar, so dass die Schweißparameter einfach und präzise eingestellt werden können, um stets die besten Ergebnisse zu erzielen.



MIG/MAG Impulsschweißen: geringe Spritzerbildung, niedriger Wärmeeintrag, hervorragend in Zwangslagen - UND MACHT AUS JEDEM ANWENDER EINEN BESSEREN SCHWEIßER!



**W**  
**WELD-TEC**  
SCHWEISS- UND SCHNEIDTECHNIK GMBH



### Prozesse

MIG/MAG, Fülldraht,  
E-Hand, Lift TIG

### Ausgang



### Eingang



# WARUM SPEEDTEC® 320CP?

- » **Benutzerfreundliches Bedienfeld**  
Einfache Einstellungen und Verfahrensauswahl
- » **Technologischer Fortschritt**  
99 Speicherplätze, Aufruf von Speichern per Brenntaster, Schweißzyklus-Sequenz
- » **Bereit für die härtesten industriellen Bedingungen**  
Entwickelt und getestet unter härtesten Bedingungen, um die Zuverlässigkeit zu gewährleisten, die Sie benötigen
- » **Synergie-Modus**  
Für die präzise Einstellung der Schweißparameter stehen mehr als 100 Synergiekennlinien zur Verfügung
- » **Modulares Konzept**  
für alle Benutzeranforderungen

## EIGENSCHAFTEN

Artikel-Nr.	Netz-Spannung [50-60Hz]	Leistungs-Bereich [A]	Nennausgangs-Leistung	Effektiver Strom [A]	Gewicht [kg]	Abmessungen BxLxT [mm]	Schutzart
K14168-1	400/3Ph +/- 20%	15-320	320A@40% 280A@60% 220A@100%	18,7	37	743 x 335 x 534	IP23

## EINFACHES SYNERGIE BEDIENFELD

Benutzerfreundliches Synergie Bedienfeld, zum Schweißen von unlegiertem Stahl, Edelstahl und Aluminium im entsprechenden Puls-Modus.



- 1 Spannungsanzeige
- 2 Spannungsregler
- 3 Prozessauswahl  
· Stabelektrode  
· konstanter Strom  
· Speed Short Arc  
· Puls
- 4 Gasauswahl
- 5 Anzeige ausgewählter Parameter
- 6 Auswahl & Einstellung von Parametern  
· Schweißstrom  
· Drahtgeschwindigkeit  
· Materialstärke
- 7 Auswahl des Drahtdurchmessers
- 8 Auswahl Basismaterial

### SEQUENZER MODUS

Spezieller Schweißzyklus, der zwischen zwei Drahtgeschwindigkeiten wechselt.

#### Vorteile:

- perfektes Nahtaussehen (dreimal schneller als beim WIG-Schweißen)
- Weniger Verzug an Dünnblechen
- geringer Wärmeeintrag für gute Gefügestruktur und mechanische Gütewerte



### OPTIONEN & ZUBEHÖR

Bezeichnung	Artikel-Nr.
Fernregler	W000275904
Aluminium Kit 1,0-1,2mm	W000277622
COOLARC-46	K14105-1
MIG/MAG-Brenner LGS 240	W10429-24-xM
MIG/MAG-Brenner LGS 250	W10429-25-xM
MIG/MAG-Brenner LGS 360	W10429-36-xM



COOLARC-46

### ANWENDUNGEN

Alle wesentlichen Grundwerkstoffe mit Drahtelektroden bis zu 1,2mm:

- » Metallbau (Baustelle und Werkstatt)
- » Instandhaltung (Werkstatt und Werften)

