

Dynasty® 400 un 800

Izdots Februāris 2018 • Indeksa nr ADM/50.0 LV

TIG/Enerģijas avots
loka metināšanai



Īsa
specifi-
kācija



Izmantošana rūpniecībā

Precīzijas instrumentu rūpniecība
Smagās mašīnbūves rūpniecība
Cauruļu rūpniecība
Aviācijas un kosmiskā rūpniecība
Alumīnija kuģu remonts
Anodēta alumīnija rūpniecība

Procesi

TIG (GTAW)
Impulsu TIG (GTAW-P)
Elektroda (SMAW)
Gaisa oglekļa loka (CAC-A)
400: 6 mm maks.
800: 10 mm maks.

Ieejas Jauda 380-575 V, 3 fāzes

Strāvas diapazons **400:** 3-400 A **800:** 5-800 A

Nominālā izejas jauda

400: 300 A pie 32 V, 60 % darba cikls
800: 600 A pie 44 V, 60 % darba cikls

Neto svars **400:** 61 kg **800:** 90 kg



Dod iespēju pievienoties jebkāda sprieguma avotam (380-575 V), neveicot savienošanu manuāli — ērti jebkādos darba apstākļos. Ideāls risinājums nestabilas vai neuzticamas elektroapgādes gadījumā.

Skaitītāju kalibrēšana ļauj kalibrēt digitālos skaitītājus sertificēšanai.

Enerģijas avots dzesētājam (CPS) ir iebūvēta 120 voltu speciālā rozete ierīcei Coolmate™ 3.5.

Wind Tunnel Technology™ (Vēja tuneļu tehnoloģija) pasargā iekšējās elektriskās daļas no gaisa radītā piesārņojuma, pagarinot produkta kalpošanas laiku.

Fan-On-Demand™ (Ventilators pēc pieprasījuma) enerģijas avota dzesēšanas sistēma tiek darbināta tikai tad, kad nepieciešams, mazinot troksni, enerģijas patēriņu un piesārņojumu, kas tiek laists caur ierīci.

Lift-Arc™ nodrošina AC vai DC loka inicializāciju, neizmantojot augstu frekvenci.

Blue Lightning™ augstfrekvences (HF) loka palaidējs bezkontakta loka inicializēšanai. Nodrošina noturīgāku loka palaišanu un lielāku uzticamību, salīdzinot ar parastajiem augstfrekvences loka palaidējiem.

Programmēšanas atmiņā ir deviņas neatkarīgas programmas atmiņas, kuras saglabā jūsu parametrus.

Automātiska pēcplūsma regulē pēcplūsmas ilgumu atkarībā no strāvas stipruma iestatījuma, volframa aizsardzības un mazina nepieciešamību iestatīt pēcplūsmas ilgumu.



Dynasty 400

Dynasty 800

AC TIG īpašības

Neatkarīga amplitūdas/strāvas stipruma regulēšana ļauj neatkarīgi iestatīt EP un EN strāvas stiprumu, lai precīzi regulētu karstuma pievadi sagatavei un elektrodam.

Līdzvara vadība nodrošina skābekļa samazinājuma regulēšanu, tai ir izšķiroša nozīme, veidojot visaugstākās kvalitātes alumīnija šuves. Šiem modeļiem ir plašs klāsts.

Frekvence regulē loka konusa platumu un var uzlabot kontroli pār loka virzību.

Mainstrāvas viļņu formas

Uzlabotie kvadrātveida viļņi, strauji sasilstoša metināšanas vanna, dziļa caursite un liels pārvietošanās ātrums.

Noapaļoti kvadrātveida viļņi noapaļotam, plūstošam lokam, ar maksimālu kontroli pār metināšanas vannu un labu slapināšanas iedarbību.

Sinusveida viļņi klientiem, kuriem patīk parasts loks. Kluss, laba slapināšana.

Trijstūrveida viļņi mazina karstuma pievadi un labi der plāna alumīnija metināšanai. Liels pārvietošanās ātrums.

AC/DC elektroda īpašības

DIG vadība ļauj mainīt loka parametrus atbilstoši konkrētajam darbam un elektrodziem. Iestatiet zemāku DIG vērtību elektrodziem, kuri darbojas plūstoši, piemēram, E7018, un iestatiet DIG vērtību augstāk stingrākiem, vairāk caursitošiem elektrodziem, piemēram, E6010.

Hot Start™ adaptīva vadība nodrošina loka palaišanu, nepielīpot.

Mainstrāvas frekvences regulēšanas iespēja piešķir papildu stabilitāti, metinot manuāli metālus ar mainstrāvu, un nodrošina gludākas šuves.

DC TIG īpašības

Sevišķi līdzens un precīzs loks, metinot eksotiskus materiālus.

Impulss. Impulsu veidošana pastiprina sajaukšanos metināšanas vannā, palielina loka stabilitāti un pārvietošanās ātrumu, vienlaikus mazinot karstuma pievadi un deformēšanos. Šiem modeļiem ir plašs klāsts.



Enerģijas avotam ir trīs gadu garantija detaļām un darbam.



ELGA AB

Järntrådsvägen 2
433 30 Partille
Sweden
Tel: +46 (0)31 726 46 00
Fax: +46 (0)31 726 47 00

ITW Welding - BV

Edisonstraat 10
P.O. Box 1551
NL-3261 LD Oud-Beijerland,
Netherlands
TEL: +31 (0) 186 641 444
FAX: +31 (0) 186 640 880

Internacionālais Galvenais Ofiss Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL: +1 920 735 4554
FAX: +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Modelis	Strāvas diapazons	IP Reitings	Nominālā izejas jauda	Ieļojās strāvas stiprums pie nominālās izejošās jaudas 50/60 Hz						Maksimālā Atvērtā Loka Voltāža	Izmēri	Neto svars
				380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Dynasty 400	3-400 A	IP23	250 A pie 30 V, 100 % darba cikls	15	14	13	10	10,3	9,8	75 VDC (10-15 VDC*)	H: 629 mm W: 349 mm D: 559 mm	61 kg
			300 A pie 32 V, 60 % darba cikls	19	19	16	13	13,1	12,5			
			400 A pie 36 V, 20 % darba cikls	29	28	24	19	19,4	18,6			
Dynasty 800	5-800 A	IP23	500 A pie 40 V, 100 % darba cikls	39	37	32	25	26,3	25,2	75 VDC (10-15 VDC*)	H: 876 mm W: 349 mm D: 559 mm	90 kg
			600 A pie 44 V, 60 % darba cikls	51	48	42	33	34,7	33,2			
			800 A pie 44 V, 20 % darba cikls	69	65	57	45	46,9	45,0			

Sertificējusi Kanādas standartu asociācija atbilstoši Kanādas un ASV standartiem. Visi CE modeļi atbilst IEC 60974 standartu sērijas attiecināmajām daļām.

*Parāda spriegumu Lift-Arc™ TIG un elektrodam ar zemu tukšgaitas spriegumu.

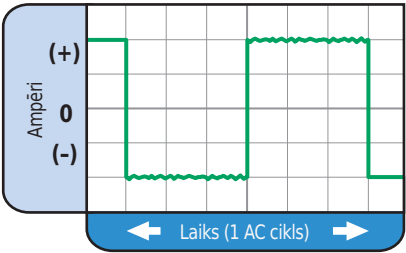
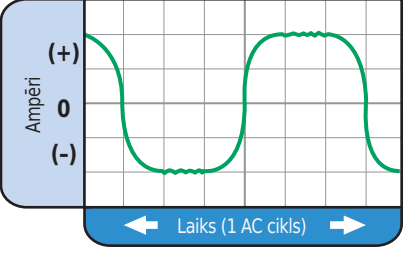
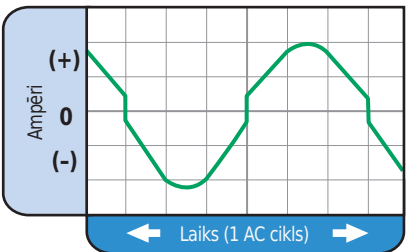
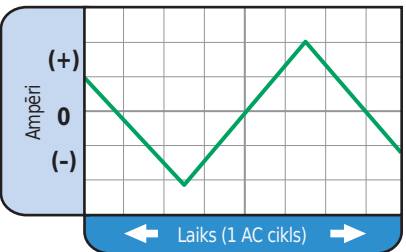
Mainstrāvas viļņu formas vadība

Ipašības	Iestatījums	Loka efekts	Metināšanas iedarbība
Mainstrāvas līdzsvara vadība Regulē loka tīrošo iedarbību. Regulējot AC viļņa % EN nosaka kodināšanas zonas platumu ap šuvi. Piezīme: Iestatiet mainstrāvas līdzsvara vadību, lai nodrošinātu atbilstošu loka tīrošo (kodināšanas) iedarbību metināšanas vannas sānos un priekšā. Mainstrāvas līdzsvaram jābūt precīzi noregulētam atbilstoši tam, cik plaša kodināšana nepieciešama.	75 % EN 	Mazina burbuļošanu un palīdz saglabāt punktu 	Valnītis Minimāli redzama oksīda aizvākšana (kodināšana)
	50 % EN 	Pastiprina elektroda burbuļošanu 	Valnītis Redzama oksīda aizvākšana (kodināšana)
Mainstrāvas frekvences vadība Regulē loka konusa platumu. Palielina mainstrāvas frekvenci, veidojas koncentrētāks loks, uzlabojas virzības kontrole. Piezīme: Pazeminot mainstrāvas frekvenci, loks noapaļojas, metināšanas vanna kļūst plašāka, un šuve platāka.	60 Hz 	Plašāks profils, ideāls uzkrāšanas darbam 	Valnītis Redzama oksīda aizvākšana (kodināšana)
	120 Hz 	Šaurāks profils kakta šuvju veidošanai un izmantojot automatizāciju 	Valnītis Redzama oksīda aizvākšana (kodināšana)
Neatkarīga mainstrāvas stipruma vadība Ļauj EN un EP strāvas stiprumu iestatīt neatkarīgi. Regulē EN un EP strāvas stipruma attiecību, lai precīzi vadītu karstuma pievadī sagatavei un elektrodam. EN strāvas stiprums regulē sagatavei pievadīto karstumu, savukārt EP strāvas stiprums spēcīgi ietekmē loka tīrošo iedarbību (vienlaikus ar mainstrāvas līdzsvara vadību). Augsts EN strāvas stiprums nodrošina dziļāku caursīti un palielina pārvietošanās ātrumu.	100A EP / 200A EN 	Vairāk strāvas EN, nekā EP — lielāks pārvietošanās ātrums un dziļāka caursīte 	Valnītis Minimāli redzama oksīda aizvākšana (kodināšana)
	200A EP / 100A EN 	Vairāk strāvas EP, nekā EN — sekla caursīte, izteiktāka burbuļošana un kodināšana 	Valnītis Redzama oksīda aizvākšana (kodināšana)

Mainstrāvas viļņu formas vadība (turpinājums)

Mainstrāvas viļņa formas izvēle

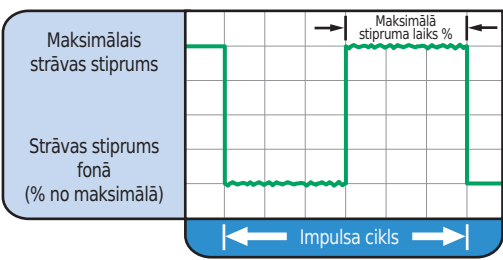
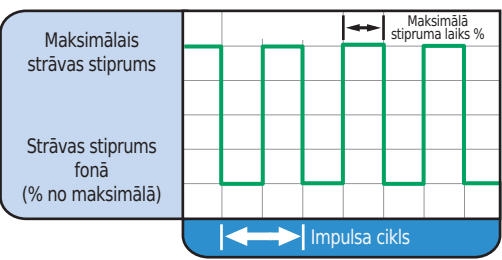
Izvēlieties vienu no četrām dažādām mainstrāvas viļņa formām, lai optimāli pielāgotu loka īpašības jūsu darbam. Izvēles iespējas:

Uzlabotie kvadrātveida viļņi	Noapaļoti kvadrātveida viļņi
 <p data-bbox="603 389 751 461">Straujas pārejas nodrošina reaktīvu un dinamisku loku.</p>	 <p data-bbox="1286 338 1497 528">Visas uzlabotā kvadrātveida viļņa priekšrocības, precīzi noregulēts, nodrošina līdzenu, noapaļotu loku ar maksimālu kontroli pār metināšanas vannu, kā arī labu slapinošo iedarbību.</p>
Sinusveida viļņi	Trijstūrveida viļņi
 <p data-bbox="603 703 791 846">Kvadrātveida pārejas mazina nepieciešamību pēc nepārtrauktas augstas frekvences, savukārt sinusveida vilnis noapaļo loku.</p>	 <p data-bbox="1286 669 1481 981">Neparasti viļņi rada maksimālās strāvas stipruma sitienu, taču mazina kopējo karstuma pievadi. Strauja metināšanas "vannas" veidošanās mazina metināšanas ilgumu, ierobežojot karstuma pievadi un mazinot metināšanas izraisīto deformēšanos, jo īpaši plāniem materiāliem.</p>

Impulsu TIG vadība

Augstfrekvences impulsu TIG vadība

- PPS — impulsi sekundē (Hz): DC = 0,1-5000 PPS / AC = 0,1-500 PPS
- % leslēgts - % Maksimālās strāvas ilgums: 5-95% (regulē katra impulsa cikla laiku pie MAKSIMĀLĀ strāvas stipruma)
- Ampēri fonā: 5-99% (iestata zema impulsa strāvas stipruma vērtību kā % no augstākā strāvas stipruma)

Parastais impulsu TIG	Augstas frekvences impulsu TIG
 <p data-bbox="177 1653 783 1796">Parasti no 1 līdz 10 PPS. Nodrošina karsējošu un dzesējošu iedarbību uz metināšanas "vannu" un var mazināt deformāciju, mazinot vidējo strāvas stiprumu. Karsējošā un dzesējošā iedarbība arī rada izteiktu sīku vilnišu rakstu šuvē. Impulsa frekvences un pārvietošanās ātruma attiecība nosaka attālumu starp vilnišiem. Lēnu impulsa veidošanu var koordinēt arī ar pildmetāla pievienošanu, tā vispārīgi uzlabojot kontroli pār metināšanas "vannu".</p>	 <p data-bbox="852 1653 1485 1908">Pārsniedzot 40 PPS, impulsu TIG kļūst vairāk dzirdama, nekā redzama — izraisojot lielāku metināšanas "vannas" sajaukšanos un labāku metinājuma mikrostruktūru. Radot metināšanas strāvas impulsus lielā ātrumā starp augstu maksimālo strāvas stiprumu un zemu strāvas stiprumu fonā, var arī saspiest un koncentrēt loku. Tas nodrošina maksimālā loka stabilitāti, palielina caursīti un paaugstina pārvietošanās ātrumu (parastais diapazons 100-500 PPS). Augstfrekvences impulsu ietekme uz loka nosmailošānu tiek pastiprināta jaunā līmenī. Spēja veidot impulsus 5000 PPS vēl vairāk uzlabo loka stabilitāti un koncentrēšanas potenciālu, tas sevišķi noder automatizācijā, kur nepieciešams maksimāli liels pārvietošanās ātrums.</p>

Pasūtīšanas informācija

Aprīkojums un iespējas	Preces No.	Apraksts	Daudzums	Cena
Dynasty® 400	907717002	Auto-Line™ 380-575 V, 50/60 Hz, CE . 2,4 m elektrības vads		
Dynasty® 800	907719002	Auto-Line™ 380-575 V, 50/60 Hz, CE		
TIG savienojumi				
Ar ūdeni dzesējami TIG degļa savienojumi	195377 225028	Savieno Weldcraft™ ar ūdeni dzesējamus degļus un "Dinse" tipa savienojumu Savieno Weldcraft™ ar ūdeni dzesējamus degļus un "Dynasty 800" (vītņu savienojums 800 sērijas modeļu komplektā)		
Tālvadība				
Bezvadu tālvadība ar kāju	300429	Bezvadū vadība ar kāju, darbības rādiuss 27,4 m		
Bezvadū tālvadība ar roku	300430	Bezvadū tālvadība ar roku, darbības rādiuss 91,4 m		
RCCS-14	043688	Vadība ar pirkstu augšup/lejup		
RCC-14	151086	Vadība ar pirkstu pa labi/pa kreisi		
RFCS-14 HD	194744	Lieljaudas vadība ar kāju		
RHC-14	242211020	Rokas vadība		
RMLS-14	129337	Momentānais/pastāvīgais taustiņslēdzis		
RMS-14	187208	Momentānais gumijas kupola slēdzis		
Aksesuāri				
Universālie ratiņi	018035028			
Komplekts manevrēšanai	058066130	Ierīcēm XMS/Dynasty/Maxstar ar universālajiem ratiņiem (018035028)		
Coolmate™ 3.5	300245	120 V, 50/60 Hz, CE . <i>Nepieciešams aukstumnesējs</i>		
Rūpnieciskais dzesētājs	043810	3,78 l plastmasas pudele (<i>pasūtāma pa 4 gab.</i>)		
Automātiskās saskarnes komplekts	278161	Nepieciešama uzstādīšana laukā. Nodrošina 28 tapu automātikas savienojumus		
Metināšanas strāvas sensors	300179	Nepieciešama uzstādīšana laukā. Nosaka, vai darba spāile nav atvienojusies		
Vītņu savienojumi (2 vīrišķie)	225029	Izmanto metināšanas kabeļa savienošanai ar Dynasty 800 vai Maxstar 800		
"Dinse" tipa savienojums 50 mm (1 vīrišķais, 1 sievišķais)	042419	Izmanto metināšanas kabeļu pagarināšanai		
Atmiņas kartes paplašinājums	301151 301152 301328 301416	14 tapu automatizācijas paplašinājums 14 tapu Modbus® paplašinājums "Hot wire" enerģijas avota paplašinājums Hot Start™ regulēšanas paplašinājums		
Atmiņas karte (tukša)	301080			

Datums:

Kopējā Citētā Cena:

Izplatītājs:

