

Dynasty® 400 en 800

TIG/beklede elektrode
lasstroombron



Technische gegevens in het kort



Industriële toepassingen

Fabricage precisieonderdelen
Zware industrie
Pijpleidingbouw
Luchtvaart
Aluminium scheepsreparatie
Geanodiseerd aluminium

Processen

AC/DC TIG (GTAW)
Pulserend TIG (GTAW-P)
Beklede elektrode (SMAW)
Snijden met perslucht (CAC-A)
400: 6 mm maximaal
800: 10 mm maximaal

Netvoeding 380–575 V, 3-fasen

Lasstroombereik 400: 3–400 A 800: 5–800 A

Nominaal uitgangsvermogen

400: 300 A bij 32 V, 60% inschakelduur

800: 600 A bij 44 V, 60% inschakelduur

Netto gewicht 400: 61 kg 800: 90 kg



Kan op verschillende spanningen aangesloten worden (380–575 V). Geen handmatige omschakeling nodig, biedt gemak bij elke werkopstelling. Ideale oplossing bij vervuilde en onbetrouwbare voedingen.

Meterkalibratie, de digitale meters kunnen worden gekalibreerd voor certificering.

Cooler Power Supply (CPS) is een geïntegreerde 120-volt voeding om een Coolmate™ 3.5 aan te sluiten.

Wind Tunnel Technology™ beschermt interne elektrische onderdelen tegen aangezogen vervuilde lucht en verlengt de levensduur.

Fan-On-Demand™ het koelsysteem van de stroombron is alleen actief wanneer nodig, vermindert geluid, verbruik en vervuiling in de machine.

Lift-Arc™ voor een AC- of DC-boogontsteking, waarbij geen gebruik wordt gemaakt van hoogfrequent.

Blue Lightning™ een contactloze hoogfrequent boogontsteking. Verzorgt een meer constante boogstart en is betrouwbaarder dan de traditionele HF-boogstarters.

Programmageheugen biedt negen onafhankelijke programma geheugenplaatsen om parameters te handhaven en op te slaan.

Auto-postflow de gas nastroomtijd wordt automatisch ingesteld aan de hand van de lasstroombestelling, beschermt hiermee de wolframelektrode. Verdere instellingen zijn niet nodig.



Dynasty 400

Dynasty 800

AC/DC beklede elektrode eigenschappen

Met de DIG-regeling kunnen de karakteristieken van de boog worden gewijzigd voor specifieke toepassingen en elektrodes. Verlaag de DIG-instelling voor soepel lopende elektrodes als de E7018 en verhoog de DIG-instelling voor stuggere, meer penetrerende elektrodes als de E6010.

Hot Start™ verhoogd de boogspanning bij het aanstrijken. Dit voorkomt vastplakken van de elektrode en startfouten.

AC frequency regeling zorgt voor meer stabiliteit wanneer gelast wordt met beklede elektrodes in AC. Geeft een beter lasuiterlijk.


AC TIG eigenschappen


Onafhankelijk in te stellen amplitude/lastroom. Positieve en negatieve deel van de golfvorm zijn apart in te stellen waardoor een betere controle is over de warmte inbreng in werkstuk en elektrode.


Balance regeling zorgt voor een instelbare oxide reiniging welke nodig is voor hoog kwalitatieve aluminium lassen. Deze modellen bieden grotere bereiken.


De frequentie regelt de breedte van de boog en verbeterd hierdoor de controle hierover.

AC golfvormen

 **Harde blok golf**, snelstollend lasbad, hoge penetratie en snelle voorloopsnelheden.

 **Zachte blok golf**, voor een zachte boog met maximale controle over lasbad en goede afvloeiing.

 **Sinus golf**, voor diegene die van de traditionele boog houden. Rustig en goede afvloeiing.

 **Driehoek golf**, verminderd de warmte inbreng en daardoor geschikt voor dun aluminium. Hoge voorloopsnelheden.

DC TIG eigenschappen

Buitengewone zachte en nauwkeurige boog om exotische materialen te lassen.

Puls. Puls kan de bewegingen van het lasbad verhogen, verbeterd de boogstabiliteit en voorloopsnelheden, verminderd warmte inbreng en vervorming. Deze modellen bieden grotere bereiken.



Stroombron is gegarandeerd voor drie jaar, op onderdelen en arbeid.



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

Internationaal hoofdkwartier 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

| Model | Lasstroombereik | IP klasse | Nominale uitgangsbelasting | Stroomverbruik bij nominale belasting, 50/60 Hz | | | | | | Max. openspanning | Maten | Netto gewicht |
|-------------|-----------------|-----------|------------------------------------|---|-------|-------|-------|------|------|------------------------|-------------------------------------|---------------|
| | | | | 380 V | 400 V | 460 V | 575 V | KVA | KW | | | |
| Dynasty 400 | 3-400 A | IP23 | 250 A bij 30 V, 100% inschakelduur | 15 | 14 | 13 | 10 | 10,3 | 9,8 | 75 VDC (10-15 VDC*) | H: 629 mm B: 349 mm D: 559 mm | 61 kg |
| | | | 300 A bij 32 V, 60% inschakelduur | 19 | 19 | 16 | 13 | 13,1 | 12,5 | | | |
| | | | 400 A bij 36 V, 20% inschakelduur | 29 | 28 | 24 | 19 | 19,4 | 18,6 | | | |
| Dynasty 800 | 5-800 A | IP23 | 500 A bij 40 V, 100% inschakelduur | 39 | 37 | 32 | 25 | 26,3 | 25,2 | 75 VDC (10-15 VDC*) | H: 876 mm B: 349 mm D: 559 mm | 90 kg |
| | | | 600 A bij 44 V, 60% inschakelduur | 51 | 48 | 42 | 33 | 34,7 | 33,2 | | | |
| | | | 800 A bij 44 V, 20% inschakelduur | 69 | 65 | 57 | 45 | 46,9 | 45,0 | | | |

Ge certificeerd door de Canadian Standards Association voor zowel de Canadese als de VS-normen. Alle CE-modellen voldoen aan de gestelde eisen van de onderdelen in de IEC 60974 norm.

*Duidt op een voelspanning bij Lift-Arc™ TIG en lage openspanning bij beklede elektrode.

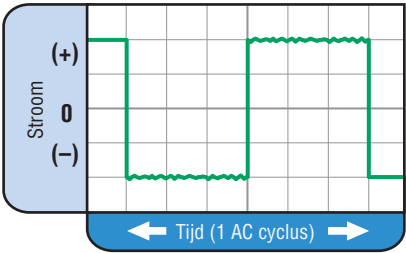
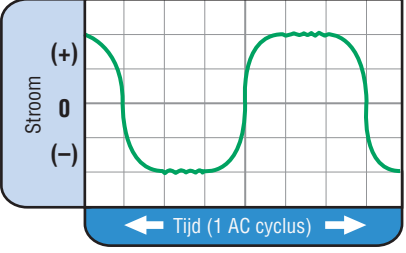
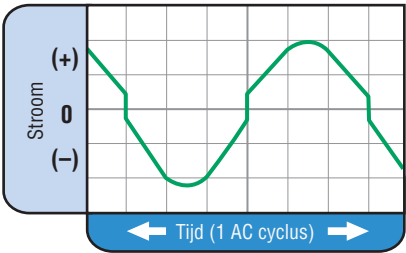
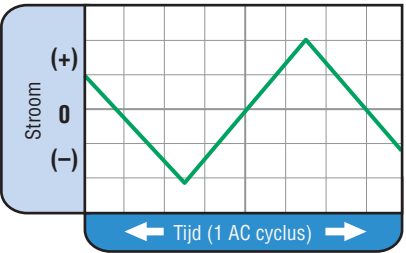
AC golfvorm regeling

| Eigenschap | Instelling | Boog effect | Las effect |
|---|------------------------------|---|--|
| AC Balans Regeling Regelt de boogreiniging. Instellen van % EN of de AC golf regelt de breedte en het etsgebied rondom de las. <i>Opmerking: Verstel de AC Balansregeling voor voldoende reiniging (etsen) aan beide zijde en aan de voorkant van het lasbad. AC Balans is een fijn afstelling om de juiste hoeveelheid reiniging te krijgen.</i> | 75% EN | Vermindert balvorming en de punt blijft langer intact | Minimale zichtbare oxide verwijdering (etswerking) |
| | 50% EN | Vermeerdert balvorming van de elektrode | Zichtbare oxide verwijdering (etswerking) |
| AC Frequentie Regeling Regelt de breedte van de boogvorm. Verhoging van de AC Frequentie geeft een meer toegespitste boog en betere controle hierover. <i>Opmerking: Verlagen van de AC Frequentie verzacht de boog en verbreedt het lasbad en daardoor een bredere las.</i> | 60 Hz | Breder profiel voor opbouwend werk | Zichtbare oxide verwijdering (etswerking) |
| | 120 Hz | Smaller profiel voor vullen en geautomatiseerde toepassingen | Zichtbare oxide verwijdering (etswerking) |
| Onafhankelijke AC lasstroominstellingen De EN en EP stroomwaarden kunnen onafhankelijk van elkaar worden ingesteld. Stel de verhouding tussen EN en EP stroom in om nauwkeurig de warmte inbreng in werkstuk en elektrode te regelen. EN stroom regelt de hoeveelheid warmte direct naar het werkstuk, terwijl de EP stroom de reinigende werking van de boog regelt (samen met de AC Balans regeling). Verhogen van de EN stroom geeft meer inbranding en maakt hogere voorloopsnelheden mogelijk. | 100A EP / 200A EN | Meer stroom in EN dan EP: hogere voorloopsnelheden en diepere inbranding | Minimale zichtbare oxide verwijdering (etswerking) |
| | 200A EP / 100A EN | Meer stroom in EP dan EN: weinig inbranding, verhoogde balvorming en etswerking | Zichtbare oxide verwijdering (etswerking) |

AC golfvorm regeling

AC golfvorm selectie

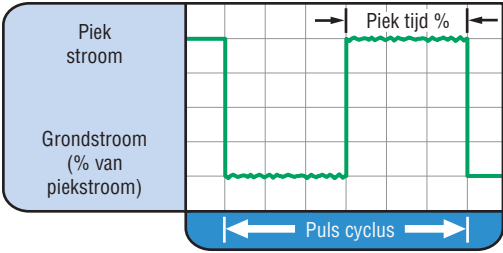
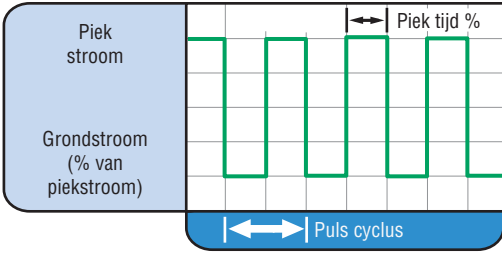
Kies één van de vier verschillende AC-golfvormen om optimale boogkarakteristieken te krijgen voor uw toepassing. Kies uit:

| Harde blokgolf | Zachte blokgolf |
|--|--|
|  <p data-bbox="603 387 791 459">Snelle overgangen voor een snel reagerende en dynamische boog.</p> |  <p data-bbox="1289 349 1497 517">Alle voordelen van een harde blokgolf, nauwkeurig afgesteld voor een soepele zachte boog met maximale controle over het smelt-bad en goede afvloeiing.</p> |
| Sinusgolf | Driehoekgolf |
|  <p data-bbox="603 723 807 819">Steile overgangen waarbij continue HF niet nodig is, terwijl de sinusgolf de boog verzacht.</p> |  <p data-bbox="1289 674 1497 909">Niet gangbare golfvorm die een punch geeft aan de piekstroom terwijl de warmte-inbreng wordt verlaagd. Snel vormen van een smeltbad voor een korte lastijd. Vermindering van warmte inbreng en vervorming, speciaal voor dunne materialen.</p> |

Puls TIG regelingen

Puls TIG-regelingen met hoge snelheid

- **PPS pulsen per seconde (Hz):** DC = 0,1–5000 PPS / AC = 0,1–500 PPS
- **% AAN – % piek tijd:** 5–95% (Regelt de hoeveelheid tijd gedurende elke puls cyclus bij een piekstroom.)
- **Grondstroom:** 5–99% (Stelt de lage puls stroom-waarde in als % van de piekstroom.)

| Conventionele puls TIG | Puls TIG hoge snelheid |
|--|--|
|  <p data-bbox="177 1599 807 1767">Typisch van 1 tot 10 PPS. Zorgt voor een opwarming- en afkoelingseffect op het smeltbad en vermindert de vervorming doordat de gemiddelde stroom wordt verlaagd. Dit opwarming- en afkoel-effect produceert een bepaald rimpel patroon. De relatie tussen puls-frequentie en voorloopsnelheid vormt de afstand tussen de rimpels. Een langzame puls kan goed samenwerken met het toevoegen van vulmaterialen en kan een verbeterde controle geven over het totale lasbad.</p> |  <p data-bbox="852 1599 1501 1648">Bij meer dan 40 PPS wordt puls TIG meer luidruchtiger dan visueel-dit veroorzaakt meer beweging in het smeltbad waardoor de microstructuur verbetert.</p> <p data-bbox="852 1655 1453 1753">Pulseren van de lasstroom op hoge snelheid- tussen hoge piek- en lage grondstroom- kan ook de boog versterken en richten. Dit resulteert in een maximale stabiliteit, betere inbranding en verhoogde voorloopsnelheid. (Standaard bereik: 100–500 PPS).</p> <p data-bbox="852 1760 1485 1859">De toegespitste boogeffecten bij hoge puls snelheden geeft nieuwe dimensies. De mogelijkheid om te pulsen tot 5000 PPS biedt een boogstabiliteit en concentratieniveau- welke vele voordelen biedt bij automatisering waar maximale voorloopsnelheden zijn gewenst.</p> |

Bestelinformatie

| Apparatuur en opties | Artikelnr. | Omschrijving | Aantal | Prijs |
|--|--------------------------------------|---|--------|-------|
| Dynasty® 400 | 907717002 | Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, CE. 2,4 m voedingskabel | | |
| Dynasty® 800 | 907719002 | Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, CE | | |
| TIG koppelingen | | | | |
| Water-gekoelde TIG toorts koppeling | 195377 225028 | Verbind Weldcraft™ water-gekoelde toortsen met een Dinsekoppeling Verbind Weldcraft™ water-gekoelde toortsen met de Dynasty 800 (thread-lock koppeling standaard geleverd bij 800 modellen) | | |
| Afstandsbedieningen | | | | |
| Draadloze voetafstandsbediening | 300429 | Voetpedaal met een bereik van 27,4 meter | | |
| Draadloze handafstandsbediening | 300430 | Handregeling met een bereik van 91,4 meter | | |
| RCCS-14 | 043688 | Noord/zuid vingertip regeling | | |
| RCC-14 | 151086 | Oost/west vingertip regeling | | |
| RFCS-14 HD | 194744 | Voetregeling in een zware uitvoering | | |
| RHC-14 | 242211020 | Hand regeling | | |
| RMLS-14 | 129337 | Tuimelschakelaar met momentcontacten en houdcontacten | | |
| RMS-14 | 187208 | Rubberen momentschakelaar | | |
| Toebehoren | | | | |
| Universele onderwagen | 018035028 | | | |
| Handgrepen kit | 058066130 | Voor XMS®/Dynasty®/Maxstar® samen met de universele onderwagen (018035028) | | |
| Coolmate™ 3.5 | 300245 | 120 V, 50/60 Hz, CE. Koelvloeistof nodig | | |
| Industriële koelvloeistof | 043810 | 3,78-liter plastic fles (moet per 4 stuks worden besteld) | | |
| Automation interface kit | 278161 | Zelf inbouw vereist. Voorzien van 28-polige automatisering aansluiting | | |
| Weld current sensor | 300179 | Zelf inbouw vereist. Detecteert of werkstuk is aangesloten | | |
| Thread-lock koppelingen (2 x pen) | 225029 | Om laskabel te koppelen aan Dynasty 800 of Maxstar 800 | | |
| Dinse-Koppelingen 50 mm ² (1 x pen, 1 x bus) | 042419 | Om laskabels te verlengen | | |
| Uitbreiding geheugenkaart | 301151 301152 301328 301416 | Uitbreiding 14-pin automatisering Uitbreiding 14-pin Modbus® Uitbreiding Hot wire voeding Uitbreiding Hot Start™ regeling | | |
| Lege geheugenkaart | 301080 | | | |

Datum:

Totaalprijs offerte:

Distributeur:

