

Dynasty® 400 и 800

Источник питания для сварки TIG и электродами



Краткая спецификация



Для использования в промышленности

Точные изделия
Тяжелая промышленность
Производство труб
Аэрокосмическая промышленность
Ремонт алюминиевых кораблей
Изделия из анодированного алюминия

Процессы

TIG (GTAW)
Импульсный TIG (GTAW-P)
Электродами (SMAW)
Воздушная угольная дуга (CAC-A)
400: 6 мм макс.
800: 10 мм макс.

Входная мощность 380–575 В, 3 фазы

Диапазон тока **400:** 3–400 А **800:** 5–800 А

Номинальная мощность

400: 300 А при 32 В, 60% рабочий цикл

800: 600 А при 44 В, 60% рабочий цикл

Чистая масса **400:** 61 кг **800:** 90 кг



Позволяет подключить любой ток (380–575 В) без необходимости в подключении к сети питания, поэтому удобно в любой среде. Идеальное решение, когда питание ненадежно или поставляется с помехами.

Калибровка счетчиков позволяет скалибровать цифровые счетчики для сертификации.

В **Cooler Power Supply (CPS)** интегрировано специальное соединение в 120 В, предназначенное для Coolmate™ 3.5.

Wind Tunnel Technology™ защищает внутренние электрические компоненты от переносимого по воздуху загрязнения и продлевает срок службы изделия.

Fan-On-Demand™ система охлаждения источника питания работает только тогда, когда это необходимо. Так уменьшается шум, энергозатраты и загрязнение аппарата.

Lift-Arc™ зажигает дугу AC или DC, не используя высокой частоты.

Blue Lightning™ бесконтактное зажигание высокочастотной дуги. Гарантирует более последовательное зажигание дуги и большую надежность, по сравнению с традиционными устройствами зажигания высокочастотной дуги.

В **программной памяти** помещаются девять самостоятельных программ, которые поддерживают/сохраняют ваши параметры.

Автоматическая функция продления газоснабжения корректирует время газоснабжения по окончании сварки на основании установленной силы тока и защищает вольфрамовый электрод, а вам не надо устанавливать время продления газоснабжения.



Dynasty 400

Dynasty 800

Особенности AC TIG

Независимое управление амплитудой / силой тока

позволяет установить ампераж ER и EN независимо друг от друга, точно контролируя обрабатываемому изделию и электроду передаваемое тепло.

Контроль **баланса** позволяет корректировать удаление оксида, который обязателен, чтобы получить высококачественные алюминиевые швы. Данные модели предлагают широкий диапазон.

Частота контролирует ширину конуса дуги и может улучшить управление направлением дуги.

Формы волн AC

Прогрессивная квадратная волна, быстро охлаждающаяся сварочная ванна, глубокое проникновение и большая скорость движения.

Закругленная квадратная волна обеспечивает мягкую дугу с максимальным контролем сварочной ванны и хорошим смачиванием.

Синусоидальная волна для клиентов, которым нравится традиционная дуга. Тихая работа и хорошее смачивание.

Треугольная волна уменьшает потребление тепла и подходит для тонкого алюминия. Большая скорость движения.

Особенности DC TIG

Особенно равномерная и точная дуга для экзотических материалов.

Импульс. Импульсы могут увеличить встряхивание сварочной ванны, стабильность дуги и скорость движения, уменьшая потребление тепла и искажение. Данные модели отличаются расширенным диапазоном.

Особенности сварки электродами AC/DC

Управление **DIG** позволяет изменять характеристики дуги, приспособивая их к специальным потребностям и электродам. Уменьшите установки DIG, если работаете с текучими электродами, напр., E7018, или увеличьте, если электроды более твердые, проникающие, напр., E6010.

Hot Start™ адаптивное управление гарантирует результативное зажигание дуги без прихватки электродом.

Контроль частоты AC придает дополнительную стабильность при сварке AC и позволяет получить более ровный шов.



На источник питания предоставляется трехлетняя гарантия на детали и работы.



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

Международный главный офис 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

Модель	Диапазон тока	IP класс	Номинальная мощность	Сила тока при указанной нагрузке, 50/60 Гц						Макс. напряжение разомкнутой цепи	Размеры	Чистая масса
				380 В	400 В	460 В	575 В	KVA	KW			
Dynasty 400	3-400 А	IP23	250 А при 30 В, 100% рабочий цикл	15	14	13	10	10,3	9,8	75 В DC (10-15 В DC*)	В: 629 mm Ш: 349 mm Д: 559 mm	61 кг
			300 А при 32 В, 60% рабочий цикл	19	19	16	13	13,1	12,5			
			400 А при 36 В, 20% рабочий цикл	29	28	24	19	19,4	18,6			
Dynasty 800	5-800 А	IP23	500 А при 40 В, 100% рабочий цикл	39	37	32	25	26,3	25,2	75 В DC (10-15 В DC*)	В: 876 mm Ш: 349 mm Д: 559 mm	90 кг
			600 А при 44 В, 60% рабочий цикл	51	48	42	33	34,7	33,2			
			800 А при 44 В, 20% рабочий цикл	69	65	57	45	46,9	45,0			

Сертифицировано Канадской ассоциацией стандартов согласно стандартам Канады и США. Все модели CE соответствуют применяемым частям стандартов IEC 60974.

*Показывает измеренное напряжение при сварке Lift-Arc™ TIG и электродами с низким напряжением разомкнутой цепи.

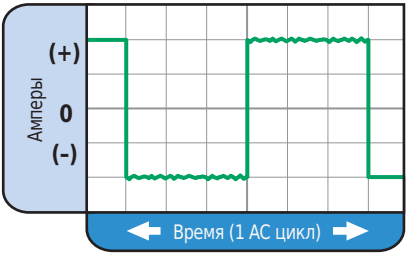
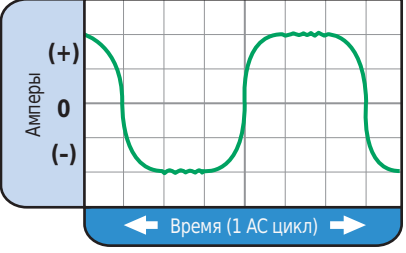
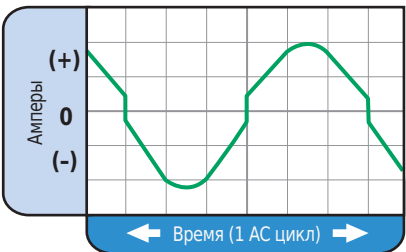
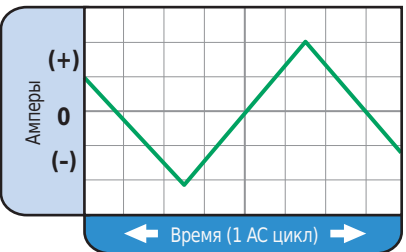
Управление формой волны АС

Особенность	Настройка	Влияние дуги	Влияние на шов
Контроль баланса АС Контролирует действие очистки дуги. При корректировке % EN волны АС контролируется ширина зоны травления, окружающей сварочный шов. <i>Примечание: установите контроль баланса АС для адекватного действия очистки (травления) дуги сбоку сварочной ванны или напротив нее. Баланс АС должен быть точно отрегулирован для необходимого объема травления.</i>	75% EN 	Электрод меньше притупляется, кончик дольше остается заостренным 	Валик шва Минимальная видимая очистка оксидации
	50% EN 	Электрод более притупляется 	Валик шва Видимая очистка оксидации
Контроль частоты АС Контролирует ширину конуса дуги. Увеличив частоту АС, получите более сфокусированную дугу и лучший контроль направления. <i>Примечание: уменьшив частоту АС, дуга смягчается, сварочная ванна расширяется и получается более широкий шов.</i>	60 Гц 	Более широкий профиль идеально подходит для более толстых швов 	Валик шва Видимая очистка оксидации
	120 Гц 	Более узкий профиль подходит для угловых швов и автоматизированной работы 	Валик шва Видимая очистка оксидации
Независимый контроль ампеража АС Позволяет отдельно установить значения ампеража EN и EP. Корректирует отношение ампеража EN и EP, чтобы точно контролировалось количество обрабатываемому изделию и электроду передаваемого тепла. Ампераж EN контролирует количество перерабатываемым изделием потребляемого тепла, а значение ампеража EP очень влияет на очистку дуги (вместе с контролем баланса АС). Большее значение ампеража EN также гарантирует более глубокое проникновение и позволяет увеличить скорость движения.	100A EP / 200A EN 	Сила тока EN больше, чем EP: большая скорость движения и более глубокое проникновение 	Валик шва Минимальная видимая очистка оксидации
	200A EP / 100A EN 	Сила тока EP больше, чем EN: неглубокое проникновение, быстрое притупление электрода и лучшая очистка оксидации 	Валик шва Видимая очистка оксидации

Управление формой волны AC (продолжение)

Выбор формы волны AC

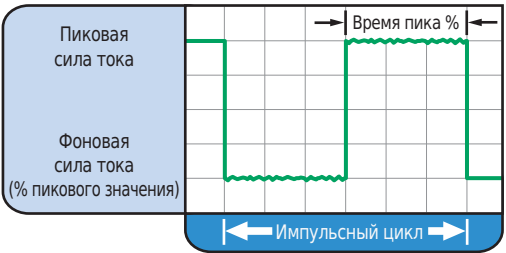
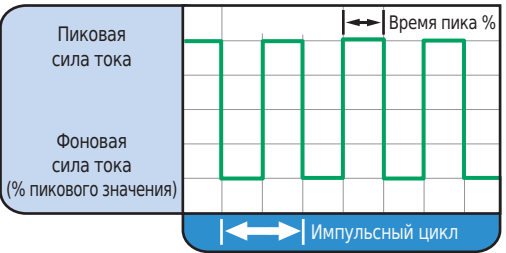
Чтобы выбрать для Вашей работы наиболее подходящие характеристики дуги, выбирайте одну из четырех различных форм дуги AC:

Прогрессивная квадратная волна	Закругленная квадратная
 <p>Быстрые переходы гарантируют быстро реагирующую и динамичную дугу.</p>	 <p>Все преимущества прогрессивной квадратной волны; оптимизировано для ровной, мягкой дуги с максимальной очисткой сварочной ванны и хорошим смачиванием.</p>
Синусоидальная волна	Треугольная волна
 <p>Квадратные переходы устраняют потребность в постоянной высокой частоте, а гребни синусоидальной волны смягчают дугу.</p>	 <p>Волна нетрадиционной формы позволяет воспользоваться пиковой силой волны, но уменьшает общее количество потребляемого тепла. Быстрое формирование сварочной ванны сокращает время сварки, а также по этой причине уменьшается количество потребленного тепла и искажение шва, особенно при сварке тонких материалов.</p>

Контроль импульсного TIG

Контроль высокоскоростного импульсного TIG

- **PPS пульсы в секунду (Гц):** DC = 0,1 - 5000 PPS / AC = 0,1 - 500 PPS
- **% ON - % время пика:** 5-95% (контролирует время поддержания пиковой силы тока во время каждого импульсного цикла.)
- **Фоновая сила тока:** 5-99% (устанавливает низкое значение силы импульсного тока как процентную часть пиковой силы тока.)

Традиционный импульсный TIG	Высокоскоростной импульсный TIG
 <p>Чаще от 1 до 10 PPS. Гарантирует нагрев и охлаждение сварочной ванны, может уменьшить искажение, уменьшая среднюю силу тока. Это нагревательно-охлаждающее воздействие также создает исключительный волнистый рисунок валика сварочного шва. Соотношение частоты импульсов и скорости движения определяет расстояние между волнами. Медленные импульсы также можно сочетать со сварочным металлом, так улучшая общий контроль сварочной ванны.</p>	 <p>Превышая 40 PPS, импульсный TIG становится более слышимым, чем видимым — сварочная ванна больше встряхивается и получается более хорошая микроструктура шва.</p> <p>Пульсирование сварочного тока на высокой скорости между высоким значением пика и фоновым значением также может сузить и сконцентрировать дугу. Это гарантирует максимальную стабильность дуги, большее проникновение и скорость движения (обычный диапазон: 100-500 PPS).</p> <p>Высокоскоростные импульсы поднимают заострение дуги на новый уровень. Возможность достичь 5 000 PPS еще больше усиливает стабильность дуги и потенциал концентрации, который особенно полезен для автоматизированной сварки, где необходима максимальная скорость движения.</p>

Информация о заказе

Оборудование и дополнительный товар	Товар №	Описание	Количество	Цена
Dynasty® 400	907717002	Auto-Line™ 380-575 В, 50/60 Гц, CE . Кабель питания 2,4 м		
Dynasty® 800	907719002	Auto-Line™ 380-575 В, 50/60 Гц, CE		
TIG соединители				
Соединители водоохлаждаемых горелок TIG	195377	Для подсоединения водоохлаждаемых горелок Weldcraft™ к соединителям типа Dinse		
	225028	Для подсоединения водоохлаждаемых горелок Weldcraft™ к Dynasty 800 (к 800 модели прилагается вставляемый фиксируемый соединитель)		
Пульты дистанционного управления				
Беспроводной пульт дистанционного управления ногой	300429	Ногой управляемый пульт с беспроводным диапазоном действия в 27,4 м		
Беспроводной пульт дистанционного управления рукой	300430	Рукой управляемый пульт с беспроводным диапазоном действия в 91,4 м		
RCCS-14	043688	Вверх-вниз пальцем управляемый регулятор		
RCC-14	151086	Влево-вправо пальцем управляемый регулятор		
RFC-14 HD	194744	Очень прочный пульт управления ногой		
RHC-14	242211020	Ручной пульт управления		
RMLS-14	129337	Мгновенный / поддерживаемый двухпозиционный переключатель		
RMS-14	187208	Мгновенный резиновый переключатель		
Аксессуары				
Универсальная тележка	018035028			
Набор рукояток	058066130	Предназначен для XMS/Dynasty/Maxstar с универсальной тележкой (018035028)		
Coolmate™ 3.5	300245	120 В, 50/60 Гц, CE . <i>Необходима охлаждающая жидкость</i>		
Промышленный охладитель	043810	Пластиковая бутылка 3,78 л (<i>заказывается по 4 шт.</i>)		
Комплект интерфейса автоматизации	278161	Необходимо монтировать на месте. Автоматические гнезда с 28 штепселями		
Датчик сварочного тока	300179	Необходимо монтировать на месте. Фиксирует, когда рабочая клемма не подключена		
Вставляемые-фиксируемые соединители (2 штепселя)	225029	Используются для подсоединения сварочного кабеля к Dynasty 800 или Maxstar 800		
Соединитель 50 мм стиля Dinse (1 штепсель, 1 гнездо)	042419	Для удлинения сварочных кабелей		
Расширение карты памяти	301151	Автоматическое расширение с 14 штепселями		
	301152	Modbus® расширение с 14 штепселями		
	301328	Расширение энергоснабжения Hot wire		
	301416	Расширение регулировки Hot Start™		
Карта памяти (пустая)	301080			

Дата: **Общая предложенная цена:**

Распространяет:

