

Dynasty® Serie 300

Publicato nel Dicembre 2022 • Dynasty 300 Rev. 1.3/IT

Generatore per saldatura
multi-processo



Scheda
tecnica
sintetica



Applicazioni industriali

Aerospaziale
Fabbricazione pesante
Fabbricazione di precisione
Riparazioni navali in alluminio
Fabbricazione di tubi
Produzione componenti
in alluminio anodizzato

Processi

TIG AC/DC (GTAW)
TIG Pulsato (GTAW-P)
Elettrodo (SMAW)
Scriccatura (CAC-A)
MIG/MAG (GMAW)

Tensione di alimentazione

208-600 V, trifase e monofase

Gamma di corrente

1-300 A (CC) • 2-300 A (CA)

Prestazioni nominali

300 A con ciclo di lavoro
del 35%

Peso netto

25 kg

Ripensata per raggiungere la perfezione.

Sperimenta le prestazioni e la precisione allo stato dell'arte, l'interfaccia intuitiva che mette a portata di mano le funzionalità avanzate. I generatori TIG Dynasty aiutano a ridurre al minimo gli errori e ad ottenere un'elevata precisione in tutte le lavorazioni. Salda, ogni volta, rendendo i saldatori esperti ancora migliori.



Interfaccia di facile comprensione con display LCD da 4,5 pollici.

- Garantisce la corretta impostazione della macchina e la selezione dei parametri
- Le note informative sullo schermo e le immagini dinamiche informano e illustrano i parametri e i processi selezionati



Dynasty 300
Solo saldatrice

NUOVO!



Dynasty 300
Pacchetto Tigrunner con
raffreddamento ad acqua

Le **memorie** consentono, in modo intuitivo, la denominazione, il salva-taglio e il richiamo delle impostazioni di saldatura preferite.

- Offre maggiore produttività eliminando la necessità di impostare manualmente i parametri
- Fornisce una qualità costante a tutti i saldatori indipendentemente dalla loro competenza

La funzione **Pro-Set™** elimina le incertezze nell'impostazione dei parametri di saldatura.

Blocchi e limiti. Consentono il controllo dei parametri di saldatura definendo un range di valori, minimizzando così le deviazioni dalla procedura di saldatura (WPS).

Modalità MIG/MAG (GMAW): consente di collegare un trainafilo a valigetta per saldature a filo continuo.



Consente di collegare l'unità a qualsiasi tensione di rete (208-600 V) senza nessun intervento manuale, fornendo semplicità in qualsiasi contesto lavorativo. Soluzione ideale per zone dove la stabilità di rete non è affidabile.

Blue Lightning™ fornisce inneschi con alta frequenza (HF) più uniformi, e con maggiore affidabilità rispetto ai sistemi tradizionali.



La saldatrice è garantita 3 anni per parti e mano d'opera.

USB. La porta sul pannello frontale offre la possibilità di aggiornare facilmente il software, salvare le impostazioni e trasferire i programmi di saldatura da un'unità all'altra. Visita la pagina MillerWelds.com/TIGSoftware per gli ultimi aggiornamenti ed espansioni software.

Cooler Power Supply (CPS) è un sistema di alimentazione integrato da 120 volt 60 Hz per il gruppo di raffreddamento CoolMate™ 1.3.

La funzione **Cooler-On-Demand™** gestisce il sistema di raffreddamento ausiliario solo quando necessario, riducendo la rumorosità, il consumo di energia e la contaminazione da agenti esterni.



Sedi internazionali Miller Electric Mfg. LLC

Una società ITW Welding
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

MillerWelds.com/europe

Miller Europe

Orbitalum Tools GmbH
Josef Schuettler Str. 17
78224 Singen, Germania
Tel.: +49 7731 792 400
sales.MILLER@itw welding.com

ITW Welding Italy S.r.l.

Via Primo Maggio, 19/21
IT-20070 San Zenone al Lambro (MI)
Italy
Tel.: +39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com


Processi di saldatura


TIG CA

Il controllo del **bilanciamento** consente la rimozione dell'ossido, essenziale per realizzare saldature di alluminio di altissima qualità.


La **frequenza** controlla la larghezza del cono dell'arco elettrico e consente di migliorare la direzionalità dell'arco.

Forme d'onda CA

 L'onda **quadra avanzata** fornisce un rapido raffreddamento del bagno di saldatura, una maggior penetrazione ed elevate velocità di avanzamento.

 Onda **quadra "soft"** per un arco più morbido e con il massimo controllo del bagno.

 Onda **sinusoidale** per i clienti che amano l'arco tradizionale. Poca rumorosità.


 L'onda **triangolare** riduce l'apporto termico ed è ottima su spessori sottili. Elevata velocità di avanzamento.


Il controllo indipendente della corrente consente di impostare in modo indipendente le correnti EP ed EN per controllare con precisione l'apporto termico e preservare l'elettrodo.


TIG DC

Arco di saldatura **eccezionalmente fluido** e preciso, per materiali "esotici".

Forme d'onda del pulsato

 L'onda **quadra** consente un rapido raffreddamento del bagno per il massimo controllo dell'arco.

 L'onda **sinusoidale** produce una bassa rumorosità e crea un bagno più consistente, ottimo per le saldature in sovrapposizione.

 L'onda **triangolare** consente una rapida formazione del bagno riducendo al contempo l'apporto termico, consigliata per materiali sottili.

Stick AC/DC

Il controllo **DIG** consente di modificare le caratteristiche dell'arco per applicazioni ed elettrodi specifici. Occorre abbassare l'impostazione DIG per gli elettrodi scorrevoli come l'E7018 e aumentare l'impostazione DIG per gli elettrodi più rigidi e penetranti come l'E6010.

Il controllo adattivo Hot Start™ consente inneschi senza rischiare incollamenti.

Il controllo della **frequenza CA** aggiunge stabilità per saldature più fluide durante la saldatura stick CA.

Stick-Stuck™ rileva se l'elettrodo è bloccato sulla parte e ruota l'uscita della saldatura per rimuovere l'elettrodo in modo facile e sicuro. Selezionabile dal menu.

Specifiche (Soggette a modifiche senza preavviso.)



Modalità di saldatura	Alimentazione	Gamma di Corrente	Uscita nominale con ciclo di lavoro al 60%	Corrente assorbita con carico nominale, 50/60 Hz							Massima tensione a circuito aperto	Dimensioni	Peso netto
				208 V	230 V	400 V	460 V	600 V	KVA	KW			
TIG (GTAW)	Trifase	2-300 A (CA) 1-300 A (DC)	250 A a 20 V	19	17	10	8	7	7,5	6,6	60 V CC**	A: 352 mm L: 216 mm P: 555 mm	25 kg
	Monofase	2-300 A (CA) 1-300 A (DC)	250 A a 20 V	33	30	17	15	11	6,7	6,7			
Stick (SMAW)	Trifase	5-300 A	250 A a 30 V	*	*	14	12	9	9,8	9,1			
	Monofase	5-300 A	200 A a 27,2 V	35	32	*	*	*	9,3	9,2			

*Fare riferimento al manuale d'uso per i dati completi. **Tensione ridotta per stick VRD e TIG Lift-Arc™.

Classificazione IP23 – La presente apparecchiatura è destinata all'uso esterno. Può essere conservata, ma non è possibile utilizzarla all'esterno in caso di precipitazioni e senza riparo. L'intervallo della temperatura di esercizio è 14-104 °F (-10-40 °C). L'intervallo della temperatura di stoccaggio è -22-149 °F (-30-65 °C). Parti del testo precedente sono contenute nella EN 60974-1: "Apparecchiature per la saldatura ad arco."

 Tutti i modelli CE sono conformi alle parti applicabili della serie di direttive IEC 60974.

Dati Tecnici

Alimentazione	TIG (GTAW) Ciclo di lavoro	Stick (SMAW) Ciclo di lavoro	Intervallo di spessori TIG CA	Intervallo di spessori TIG CC	Diametro massimo Elettrodo	Massimo diametro elettrodo scriccatura (CAC-A)	Requisiti per il motogeneratore
380-600 V	300 A, 35% 250 A, 60% 200 A, 100%	300 A, 25% 250 A, 60% 200 A, 100%	0,3-9,5 mm	0,1-9,5 mm	6010: 5 mm 7018: 5 mm 7024: 5 mm	4,8 mm	12,5 kW
208-240 V	300 A, 35% 250 A, 60% 200 A, 100%	300 A, 15% 200 A, 60% 150 A, 100%					

Sistema di raffreddamento Coolmate™ 1.3



- I modelli Dynasty® 300 accendono e spengono Coolmate 1.3
- Spia di alimentazione
- Indicatore di livello del liquido refrigerante
- Serbatoio stampato in polietilene e beccuccio di riempimento
- Il motore da 1/4 hp è protetto termicamente contro il surriscaldamento
- Efficiente scambiatore di calore
- La valvola di sfiato predefinita (55 psi) mantiene una pressione costante durante il funzionamento
- Posizione comoda del filtro e del beccuccio di riempimento del liquido refrigerante
- La pompa volumetrica a palette, in ottone, garantisce un flusso e una pressione costanti del Liquido refrigerante
- Pompa rotativa ad elevata affidabilità

Potenza assorbita	Massima corrente	Massima capacità di raffreddamento	Capacità di raffreddamento nominale	Capacità serbatoio	Dimensioni	Peso netto
115 V, 50/60 Hz	5,9 A (60 Hz) 4,7 A (50 Hz)	3,400 W (11.600 Btu/ora) 3,8 qt./min. (3,6 L/min)	1,330 W (4.540 Btu/ora) 1,06 qt./min. (1 L/min.)	4,9 L	A: 289 mm L: 264 mm P: 616 mm	21 kg

Accessori originali Miller®



Carrello a 4 ruote 058035010

Progettato per Maxstar 210/280, Dynasty 210/280/300, con o senza gruppo di raffreddamento. Il carrello è dotato di supporto portabombole integrato, porta-cavo e supporto pedale.



Carrello a 2 ruote 058035012

Progettato per Maxstar 210/280, Dynasty 210/280/300, con o senza gruppo di raffreddamento. Carrello a due ruote facilmente manovrabile con supporto portabombole integrato, portacavo e area di stoccaggio.

Comandi a distanza



Comando a pedale remoto wireless 301580

Per il controllo a distanza della corrente e del consenso di saldatura. Il ricevitore si inserisce direttamente nella presa a 14 pin della saldatrice Miller.



RFCS-14 HD Controllo a pedale 301589

Massima flessibilità garantita dalla possibilità di riconfigurare l'uscita del cavo da tutti i lati del pedale. Il pedale assicura il controllo a distanza della corrente e del consenso di saldatura. Include il connettore a 14 pin e 6 metri di cavo.



RHC-14 Comando manuale 242211020

Comando manuale per il controllo a distanza della corrente e del consenso di saldatura. Include il connettore a 14 pin e 6 metri di cavo.



Controllo a distanza manuale wireless 301582

Per il controllo a distanza della corrente e del consenso di saldatura. Il ricevitore si inserisce direttamente nella presa a 14 pin della saldatrice Miller



SHRC-14 Controllo a distanza

058040019 5 m

058040020 10 m

058040021 20 m

Comando a una mano per la sola corrente.

Gruppo di raffreddamento e refrigerante



Coolmate™ 1.3 301617

Progettato per essere integrato con Maxstar 280 e Dynasty 210/280/300 capacità di 4,9-litri (1,3 gal.).

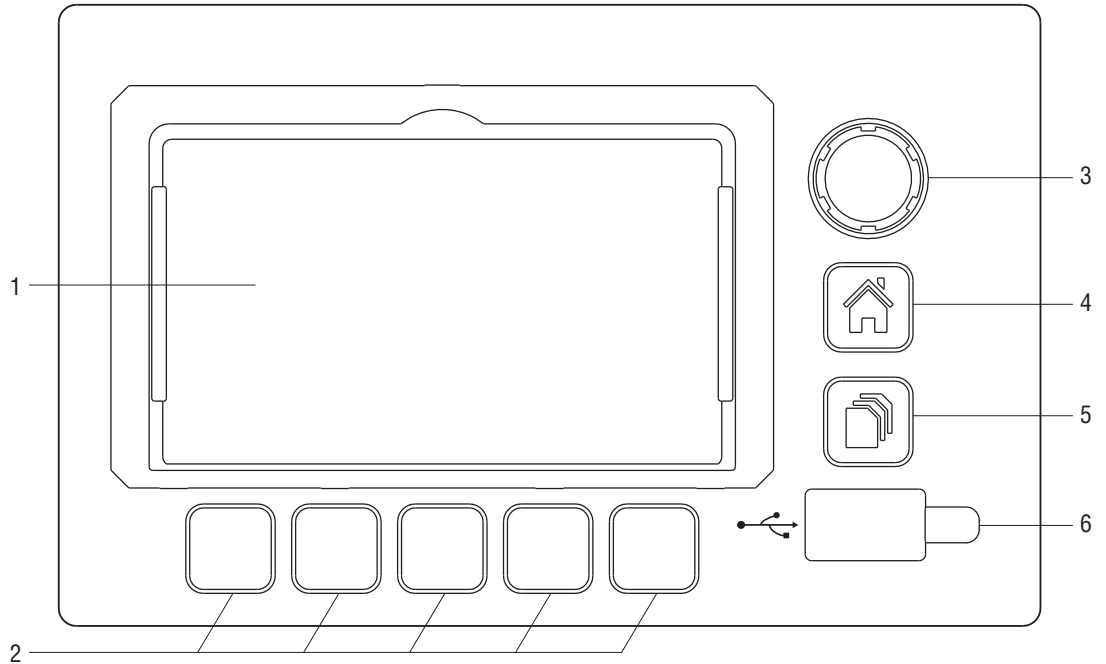


Refrigerante a bassa conducibilità 043810

Venduto in taniche in plastica riciclabile da 3,8 litri i liquidi refrigeranti Miller contengono una base glicolico etilenico e acqua deionizzata offrono una protezione contro il gelo fino a -38°C con punto di ebollizione a 108°C. Contiene inoltre un composto che ostacola la crescita delle alghe.

Pannello di controllo Dynasty® 300

1. Schermo a colori LCD
2. Tasti
(Funzioni multiple a seconda dello schermo visualizzato.)
3. Manopola di controllo
(Regola l'ampereaggio o i valori dei parametri a seconda della modalità.)
4. Pulsante Home
5. Pulsante Programma
6. Porta USB*



Amperaggio

TIG CA	2-300 A**
TIG CC	1-300 A**
Elettrodo	5-300 A

Processi

TIG CA HF, TIG CC HF,
TIG CA Lift-Arc™, TIG CC Lift-Arc™,
Elettrodo CA, Elettrodo CC, Scriccatura

Tungsteno

0,5, 1,0, 1,6, 2,4, 3,2 mm, Generico

Trigger Remoto

Pedale, comando a Dito, Pulsante
Pulsante: Hold (2T), 3T 4T, 4TE, 4TL, 4TM
4TL, 4TM

Pulsazioni

Impulsi al secondo*	CC: 0,1-500 pps CA: 0,1-500 pps
Tempo di picco*	5-95%
Corrente di base*	5-95%
Forma d'onda CC:	quadrata, sinusoidale, triangolare

Forma d'onda CA

Bilanciamento*	Sfera: 30- 99% EN
Frequenza*	20- 400 Hz
Forma d'onda	quadrata avanzata, quadrata soft, sinusoidale, triangolare
indipendente	Amperaggio EN: 2- 300 A** Amperaggio EP: 2- 300 A** Forma d'onda EN: quadrato avanzato, quadrato soft, Seno, Triangolare Forma d'onda EP: quadrato avanzato, quadrato soft, Seno, Triangolare
Commutazione	Bassa, alta

Controllo del sequenziatore

Corrente iniziale	CA: 2-300 A** CC: 1-300 A**
Tempo iniziale	0,0-25,0 secondi
Rampa iniziale	0,0-50,0 secondi
Tempo di saldatura	0,0- 999 secondi
Rampa finale	0,0-50,0 secondi
Corrente finale	CA: 2-300 A** CC: 1-300 A**
Tempo finale	0,0-25,0 secondi

Pre-Gas

0,0-25,0 secondi

Post-Gas

Auto/Off - 50 secondi

DIG*

Spento -100%

Hot Start™

acceso, spento

Stick-Stuck™

On, Off

OCV

Normale, basso

Programmi

1-99 (nomi programma definiti dall'utente)

Blocca e limita

i singoli parametri

Lingue

inglese, spagnolo, francese, tedesco, italiano, olandese, svedese, polacco

Parametro Pro-Set selezionabile. **La gamma di amperaggio dipende dalle dimensioni del tungsteno.

Trainafili e torcie MIG






Dynasty® 300 Multiprocesso
con Coolmate™ 1.3 e ArcReach® SuitCase® 12

ArcReach® SuitCase® 8 e ArcReach® SuitCase® 12

I trainafilo Suitcase Miller estremamente resistenti, sono disponibili in due diverse dimensioni. Il modello più piccolo è progettato per la massima portabilità, in grado di trasportare una bobina di filo da 200 mm. Il modello più grande può contenere una bobina da 300 mm.

Consumabili

Rulli <i>Selezionare i rulli dalla tabella in base al tipo e alla dimensione del filo utilizzato.</i>			
	Gola a "V" per filo duro 	Gola a "U" per fili teneri o con anima morbida 	Gola Zigrinata a "V" per fili animati rivestiti 
Rulli singoli			
0,6 mm	087130	-	-
0,8 mm	053695	-	-
0,9 mm	053700	072000	132958
1,0 mm	053696	-	-
1,1/1,2 mm	053697	053701	132957
1,3/1,4 mm	053698	053702	132956
1,6 mm	053699	053706	132955
2,0 mm	-	053704	132960

Torce Mig - linea Miller® EuroGun

Codice	EuroGun	Aria	Connettore Euro	3 metri	4,5 metri	Corrente nominale con CO ₂ (A)	Corrente nominale con miscela (A)	Ciclo di lavoro (%)
058023005	A-300	●	●	●	-	300	250	100
058023006	A-300	●	●	-	●	300	250	100

A - raffreddata ad aria



Torce TIG

Le torce TIG Miller® sono progettate per abbinarsi perfettamente e per far sì che il saldatore possa trarre il massimo vantaggio dalla qualità superiore dell'arco Miller®. I materiali sono stati selezionati accuratamente per prevenire l'invecchiamento e garantirne l'affidabilità. Miller® utilizza una maggiore quantità di rame nel cavo di saldatura per ridurre al minimo le perdite. Le torce TIG possono essere configurate sia con testa standard che con testa flessibile. L'impugnatura ergonomica può inoltre essere completata con un telecomando per la regolazione della corrente di saldatura.

Miller® consiglia l'elettrodo di tungsteno lantaniato al 2% Miller® | Weldcraft®. L'elettrodo blu garantisce una miglior stabilità dell'arco sia nei processi in AC e DC, offre inoltre una maggiore durata rispetto agli elettrodi di tungsteno tradizionali.



*Controllo remoto della corrente tramite rotella di selezione, disponibile come opzione su tutti i modelli

Torcia	Codice	Descrizione Tecnica	Corrente CC	Corrente CA
EuroTorch A-125, 4 metri	058022031	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	125A al 60%	100A al 60%
EuroTorch A-150, 4 metri	058022021	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	150A al 60%	125A al 60%
EuroTorch A-200, 4 metri	058022013	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	200A al 60%	150A al 60%
EuroTorch A-200F, 4 metri	058022014	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	200A al 60%	150A al 60%
EuroTorch A-200, 8 metri	058022015	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	200A al 60%	150A al 60%
EuroTorch A-200F, 8 metri	058022016	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	200A al 60%	150A al 60%
EuroTorch A-200R, 4 metri	058022017	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	200A al 60%	150A al 60%
EuroTorch A-200FR, 4 metri	058022018	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	200A al 60%	150A al 60%
EuroTorch A-200R, 8 metri	058022019	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	200A al 60%	150A al 60%
EuroTorch A-200FR, 8 metri	058022020	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	200A al 60%	150A al 60%
EuroTorch W-250F, 4 metri	058022006	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	250A al 100%	175A al 100%
EuroTorch W-250FR, 4 metri	058022010	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	250A al 100%	175A al 100%
EuroTorch W-250F, 8 metri	058022008	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	250A al 100%	175A al 100%
EuroTorch W-250FR, 8 metri	058022012	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	250A al 100%	175A al 100%
EuroTorch W-270, 4 metri	058022005	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	270A al 100%	190A al 100%
EuroTorch W-270R, 4 metri	058022009	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	270A al 100%	190A al 100%
EuroTorch W-270, 8 metri	058022007	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	270A al 100%	190A al 100%
EuroTorch W-270R, 8 metri	058022011	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	270A al 100%	190A al 100%
EuroTorch W-350, 4 metri	058022001	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	350A al 100%	250A al 100%
EuroTorch W-350R, 4 metri	058022002	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	350A al 100%	250A al 100%
EuroTorch W-350, 8 metri	058022003	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	350A al 100%	250A al 100%
EuroTorch W-350R, 8 metri	058022004	Dinse 50 mm ² , gas 5/8", connettore a 14 pin	350A al 100%	250A al 100%

R - Comando remoto | F - Collo flessibile | W - Raffreddata ad acqua | A - Raffreddata ad aria

Tungsteni

Diametro	Gamma di corrente	2% Ceriato (AC/DC)	2% Lantaniato (AC/DC)
1,6 mm	70-150 A	WC116X7	WL2116X7
2,4 mm	140-250 A	WC332X7	WL2332X7
3,2 mm	225-400 A	WC018X7	WL2018X7
4,0 mm	300-500 A	WC532X7	WL2532X7

Informazioni per l'ordine

Apparecchiatura e opzioni	Codice	Descrizione	Qtà.	Prezzo
Dynasty® 300 Multiprocesso	907819002			
Dynasty® 300 Multiprocesso TiGrunner	907819003	Fornita completamente assemblata con: generatore, gruppo di raffreddamento e carrello		
Coolmate™ 1.3	301617	Richiede il liquid di raffreddamento, codice 043810		
ArcReach® SuitCase® feeder 200 mm	301457	Con connettore Dinse, rulli trainafilo inclusi (peso 13 kg)		
ArcReach® SuitCase® feeder 300 mm	301456	Con connettore Dinse, rulli trainafilo inclusi (peso 16 kg)		
Cavi di interconnessione				
Cavo di interconnessione 5 m	058019294	Raffreddamento ad aria, cavo di alimentazione, tubo del gas e manicotto di rivestimento in gomma		
Cavo di interconnessione 10 m	058019295			
Accessori				
Carrello piccolo a 4 ruote	058035010	Carrello a 4 ruote con portabombola		
Supporto laterale per suitcase	156031089			
Liquido refrigerante	043810	Tanica plastica da 3.8 litri		
Kit cavo per saldatura elettrodo	057014354	Pinza serra-elettrodo, 300 A, 50 mm ² , 5 m		
Cavo di massa con morsetto	057014335	Cavo di massa, 300 A, 50 mm ² , 5 m		
Miller® EuroTorch		Vedi pagina 6		
Miller® EuroGun		Vedi pagina 5		
Comandi a distanza				
		Vedi pagina 3		
Comando a pedale wireless	301580	Pedale wireless (portata: 27 m)		
Comando a distanza manuale wireless	301582	Comando manuale wireless (portata: 90 m)		
RFCS-14 comando a pedale heavy duty	301589	Pedale con cavo (lunghezza cavo: 6 m)		
RHC-14	242211020	Comando a distanza con cavo (lunghezza cavo: 6 m)		
SRHC-14	058040019	Comando a distanza ad una mano, solo corrente, 5 m		
	058040020	Comando a distanza ad una mano, solo corrente, 10 m		
	058040021	Comando a distanza ad una mano, solo corrente, 20 m		
RMS-14	187208	Interruttore di contatto momentaneo per lo start saldatura, 8 m		
RCC-14	151086	Comando remoto rotativo, (rotella verticale) corrente/start, 8 m		
RCCS-14	043688	Comando remoto rotativo, (rotella orizzontale) corrente/start, 8 m		

Data:

Prezzo preventivato totale:

Miller consiglia *Elega* i materiali di consumo

Distribuito da:

