

Dynasty® 400 ja 800

Toiteallikas keevitamiseks
TIG meetodil või
elektroodidega



Lühike spetsifi- katsioon



Kasutamiseks tööstuses

Täppistooted
Rasketöötust
Torude valmistamine
Aerokosmose tööstus
Alumiiniumlaevade remont
Anodeeritud alumiiniumtooted

Protsessid

TIG (GTAW)
Impulss TIG (GTAW-P)
Elektroodidega (SMAW)
Õhksüsinikkaar (CAC-A)
400: 6 mm max
800: 10 mm max

Sisendvõimsus 380–575 V, 3 faasi

Voolutugevus **400:** 3–400 A
800: 5–800 A

Nimivõimsus **400:** 300 A/32 V, 60% töötüsikkel
800: 600 A/44 V, 60% töötüsikkel

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



Võimaldab kasutada ükskõik millise vooluga (380–575 V) vajaduseta ühendada vooluvõrku, seetõttu on mugav igas keskkonnas. Ideaalne lahendus siis, kui toide ei ole usaldusväärne või tarnitakse häiretega.

Loendurite kalibreerimine

võimaldab kalibreerida digitaalseid loendureid sertifitseerimise eesmärgil.

Cooler Power Supply (CPS)

integreeritud spetsiaalne 120 V liides, sobib Coolmate™ 3.5.

Wind Tunnel Technology™

kaitseb sisemisi elektrikomponente õhu kaudu edasikanduva saaste eest ja pikendab toote kasutusaja.

Fan-On-Demand™ toiteallika

jahutussüsteem töötab vaid siis, kui seda on vaja. Sel moel väheneb müra, energiakulu ja aparaadi tekitatav saaste.

Lift-Arc™ paneb tööle AC või DC kaare kasutamata kõrgsagedust.

Blue Lightning™ kõrgsageduskaare

kontaktivaba süütamine. Tagab järjepidevama kaare süütamise ja suurema usaldusväärsuse, võrreldes traditsiooniliste kõrgsagedusega kaare süütamiseseadmetega.

Programmimälu

mahutab üheksat iseseisvat programmi, mis toetavad/säilitavad valitud parameetreid.

Automaatne gaasitarne pikendamise

funktsioon korrigeerib gaasitarne pärast keemise lõpetamist aega, vastavalt voolutugevuse tuvastamisele, ja kaitseb volframi elektroodi, teie aga ei pea enam seadistama gaasitarne pikendamise aega.



Dynasty 400

Dynasty 800

Keevitamise AC/DC elektroodidega omadused

DIG juhtimine võimaldab muuta kaare omadusi, kohaldades neid spetsiaalseteks vajadusteks ja elektroodidele. Vähendage DIG seadet, kui töötate siledate elektroodidega, nt E7018, või suurendage seda, kui elektroodid on kõvemad, enam läbistavad, nt E6010.

Hot Start™ adaptiivne juhtimine tagab resultatiivse kaare süütamise elektroodi kleepumiseta.

AC sageduse kontroll lisab lisastabiilsust keevitades AC ja võimaldab saavutada siledama õmbluse.

AC TIG omadused

Sõltumatu amplituudi/voolutugevuse juhtimine võimaldab tuvastada EP ja EN amperaazi sõltumatult üksteisest, täpselt kontrollides töödeldavale tootele ja elektroodile edastatavat kuumust.

Bilansi kontroll võimaldab korrigeerida oksiidi eemaldamist, mis on vajalik kui soovitakse saavutada kõrgeima kvaliteediga alumiiniumi õmblusi. Need mudelid pakuvad laia vahemikku.

Sagedus kontrollib kaarkoone laiust ja võib parandada kaare suuna juhtimist.

AC lainete liigid

Progressiivne nelinurklaine, kiiresti jahtuv keevitusvann, sügav läbistatus ja suur liikumiskiirus.

Ümardatud nelinurklaine annab pehme kaare maksimaalse keevitusvanni kontrolli ja hea niisutusega.

Sinusoidlaine klientidele, kellele meeldib traditsiooniline kaar. Vaikne töö ja hea niisutus.

Kolmnurklaine vähendab kuumuskulu ja sobib õhukesele alumiiniumile. Suur liikumiskiirus.

DC TIG omadused

Eriti ühtlane ja täpne kaar eksootilistele materjalidele.

Impulss. Impulssid võivad suurendada keevitusvanni raputust, kaare stabiilsust ja liikumiskiirust, vähendades kuumuse kulu ja moonutusi. Need mudelid on laia diapasoniga.



Toiteallikale kehtib kolmeaastane garantii osadele ja töödele.



ELGA AB

Järntrådvägen 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

Rahvusvaheline peakorter 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

Mudel	Voolutugevus	IP klass	Nimivõimsus	Voolutugevus nimetatud koormusvõimsusel, 50/60 Hz						Maksimaalne avatud ahela pinged	Mõõdud	Neto kaal
				380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Dynasty 400	3–400 A	IP23	250 A/30 V, 100% töötsükkel	15	14	13	10	10,3	9,8	75 VDC (10–15 VDC*)	A: 629 mm P: 349 mm I: 559 mm	61 kg
			300 A/32 V, 60% töötsükkel	19	19	16	13	13,1	12,5			
			400 A/36 V, 20% töötsükkel	29	28	24	19	19,4	18,6			
Dynasty 800	5–800 A	IP23	500 A/40 V, 100% töötsükkel	39	37	32	25	26,3	25,2	75 VDC (10–15 VDC*)	A: 876 mm P: 349 mm I: 559 mm	90 kg
			600 A/44 V, 60% töötsükkel	51	48	42	33	34,7	33,2			
			800 A/44 V, 20% töötsükkel	69	65	57	45	46,9	45,0			

Sertifitseeritud Kanada standardiassotsiatsiooni poolt Kanada ja USA standardite alusel. Kõik CE mudelid vastavad kohaldatavatele IEC 60974 standardite seeria osadele.

*Näitab tuntavat pinget keevitades Lift-Arc™ TIG ja elektroodidega, millel on madal avatud vooluahela pinged.

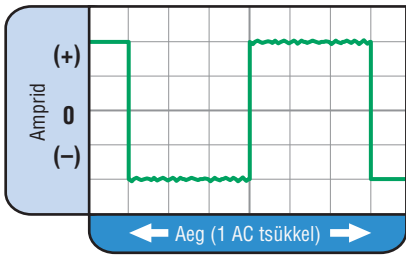
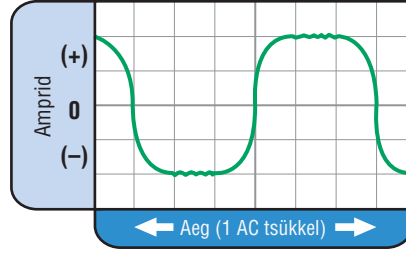
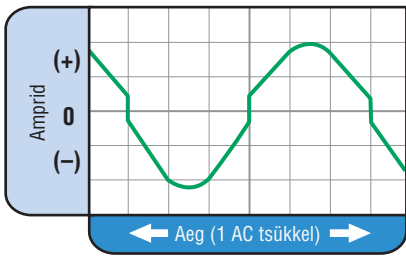
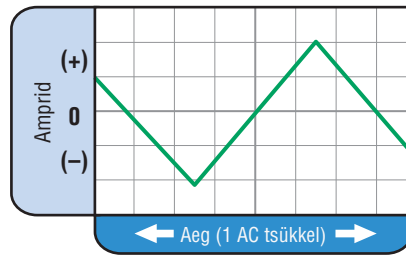
AC lainekuju kontroll

Omadus	Seadistus	Kaare mõju	Mõju õmblusele
AC bilansi kontroll Kontrollib kaare juhtimistingut. Korrigeerides AC laine EN % kontrollitakse keevitusõmblust ümbritseva söövitustsooni laiust. <i>Märkus: tuvastage AC bilansi kontroll adekvaatsele kaare puhastamise (söövitamise) toimingule keevitusvanni külgedel ja selle vastas. AC bilanss peab olema täpselt reguleeritud vajalikuks söövitismahuks.</i>	75% EN 	Elektrood ei muutu väga nüriks, ots säilib kauem terav 	Õmblusrull Minimaalne nähtav oksüdatsiooni puhastamine
	50% EN 	Elektrood muutub nürimaks 	Õmblusrull Nähtav oksüdatsiooni puhastamine
AC sageduse kontroll Kontrollib kaarkoone laiust. Tõstes AC sagedust, saavutate enam fookuseeritud kaare ja parema suunakontrolli. <i>Märkus: vähendades AC sagedust, kaar pehmeneb, keevitusvann laieneb ja saavutatakse laiem õmblus.</i>	60 Hz 	Laiem profiil sobib ideaalselt paksematele õmblustele 	Õmblusrull Nähtav oksüdatsiooni puhastamine
	120 Hz 	Kitsam profiil sobib nurgaõmblustele ja automatiseeritud tööle 	Õmblusrull Nähtav oksüdatsiooni puhastamine
Sõltumatu AC amperaaži kontroll Võimaldab eraldi tuvastada EN ja EP amperaaži väärtused. Korrigeerib EN ja EP amperaaži suhet, et oleks täpselt kontrollitud töödeldavale tootele ja elektroodile üleantava kuumuse kogus. EN amperaaž kontrollib ümbertöödeldavasse tootesse edastatava kuumuse kogust, EP amperaaži väärtus aga omab suurt mõju kaare puhastamisele (koos AC bilansi kontrolliga). Suurem EN amperaaži väärtus tagab sügavama läbitungimise ja võimaldab saavutada suurema liikumiskiiruse.	100A EP / 200A EN 	EN voolutugevus on suurem, kui EP: suurem liikumiskiirus ja sügavam läbitungimine 	Õmblusrull Minimaalne nähtav oksüdatsiooni puhastamine
	200A EP / 100A EN 	EP voolutugevus on suurem, kui EN: ei saa läbitungida, kiirem elektroodi nürks minemine ja kiirem oksüdatsiooni puhastamine 	Õmblusrull Nähtav oksüdatsiooni puhastamine

AC lainekuju kontroll (jätk)

AC lainekuju valimine

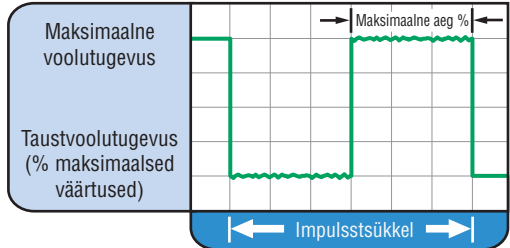
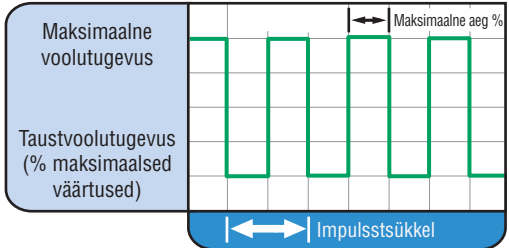
Kui soovite valida Teie tööle enim sobivad kaare omadused, valige üks neljast erinevast AC kaare kujust:

Progressiivne nelinurklaine	Ümardatud nelinurklaine
 <p>Kiired üleminekud tagavad kiirelt reageeriva ja dünaamilise kaare.</p>	 <p>Kõik nelinurklaine eelised; optimeeritud siledale, pehmele kaarele maksimaalse keevitusvanni juhtimise ja hea niisutusega.</p>
Sinusoidlaine	Kolmnurklaine
 <p>Nelinurksed üleminekud kõrvaldavad alalise kõrgsageduse vajaduse, sinusoidlainete tipud pehmedavad kaart.</p>	 <p>Mittetradsioonilise kujuga laine võimaldab kasutada voolu maksimaalset jõudu, kuid vähendab üldist edasiantava kuumuse kogust. Kiire keevitusvanni formeerimine lühendab keevitusaega, samuti väheneb seetõttu edasiantud kuumuse kogus ja vähendatakse õmbluse moondumisi, eriti just keevitades õhukesi materjale.</p>

Impulsilise TIG kontroll

Suure kiirusega impulss TIG kontroll

- **PPS pulsud sekundis (Hz):** DC = 0,1–5000 PPS / AC = 0,1–500 PPS
- **% ON – % maksimaalne aeg:** 5–95% (kontrollib aega, mille jooksul iga impulssüklil ajal tagatakse maksimaalne voolutugevus.)
- **Taustvoolutugevus:** 5–99% (määrab madala impulssvoolu tugevuse väärtuse kui maksimaalse voolutugevuse protsendiosa.)

Traditsiooniline impulss TIG	Suure kiirusega impulss TIG
 <p>Enamasti 1 kuni 10 PPS. Tagab keevitusvanni kuumutamise ja jahutuse, võib vähendada moondusi, vähendades keskmist voolutugevust. See kuumutav ja jahutav mõju loob erilise keevitusõmbluse rullil lainetava mustri. Impulsside ja liikumiskiiruse suhe määrab vahemaad lainete vahel. Aeglasi impulsse saab sobitada ka metallitüübiga, sel moel parandades üldist keevitusvanni kontrolli.</p>	 <p>Ületades 40 PPS, impulss TIG muutub paremini kuuldavaks, kui ta on nähtav — keevitusvanni raputatakse rohkem ja saavutatakse parem õmbluse mikrostruktuur. Keevitusõmbluse pulseerimine suuremal kiirusel kõrge maksimaalse ja madala foonväärtuse vahel võib kaart kitsendada ja kontsentreerida. See tagab maksimaalse kaare stabiilsuse, suurema läbitungivuse ja liikumiskiiruse (tavaline diapasoos: 100–500 PPS).</p> <p>Suure kiirusega impulsid tõstavad kaare teravaks muutmise uuele tasemele. Võimalus saavutada 5000 PPS veelgi enam tugevdab kaare stabiilsust ja kontsentratsiooni potentsiaali, mis on eriti kasulik automatiseeritud keevitusele, kus on vajalik maksimaalne liikumiskiirus.</p>

Tellimisinfo

Seadmed ja lisakaubad	Kauba nr	Kirjeldus	Kogus	Hind
Dynasty® 400	907717002	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, CE. 2,4 m toitekaabel		
Dynasty® 800	907719002	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, CE		
TIG ühendused				
Veega jahutatavate TIG süütajate ühendused	195377 225028	Weldcraft™ veega jahutatavate süütajate ühendamiseks Dinse tüüpi ühendustele Weldcraft™ veega jahutatavate süütajate ühendamiseks Dynasty 800-le (800 mudelile lisatakse sissetorgatav-fikseeritav ühendus)		
Kaugjuhtimispuhid				
Juhtmevaba jalaga juhitud kaugjuhtimispuhid	300429	Jalaga juhitud juhtmevaba 27,4 m diapsooniga puhid		
Juhtmevaba käega juhitud kaugjuhtimispuhid	300430	Jalaga juhitud juhtmevaba 91,4 m diapsooniga puhid		
RCCS-14	043688	Üles-alla sõrmega keeratav regulaator		
RCC-14	151086	Külgedele sõrmega keeratav regulaator		
RFCS-14 HD	194744	Eriti vastupidav jalaga juhitud puhid		
RHC-14	242211020	Käsijuhtimispuhid		
RMLS-14	129337	Momentne /toetatav kahepositsiooniline lüliti		
RMS-14	187208	Momentne kummist lüliti		
Lisad				
Universaalne kärud	018035028			
Käepidemete komplekt	058066130	Sobib XMS/Dynasty/Maxstar universaalse käruga (018035028)		
Coolmate™ 3.5	300245	120 V, 50/60 Hz, CE. <i>Vajalik jahutusvedelik</i>		
Tööstuslik jahuti	043810	3,78 l plastikpudel (<i>tellitakse 4 pudeli kaupa</i>)		
Automatiseerimisliidese komplekt	278161	Vajalik monteerimine kohapeal. 28 pistikuga automaatpesa		
Keevitusvoolu lüliti	300179	Vajalik monteerimine kohapeal. Fikseerib, kui tööklamber pole ühendatud		
Sissepandavad-fikseeritavad ühendused (2 pistikut)	225029	Kasutatakse ühendades keevituskaabli Dynasty 800 või Maxstar 800-ga		
Dinse stiilis 50 mm ühendus (1 pistik, 1 pistikupes)	042419	Keevituskaablite pikendamiseks		
Mälukaardi laiendus	301151 301152 301328 301416	14 pistikuga automaatne laiendus 14 pistikuga Modbus® laiendus Hot wire toitelaiendus Hot Start™ reguleerimislaendus		
Mälukaart (tühi)	301080			

Kuupäev:

Pakutud hind kokku:

Edasimüüja