

Dynasty 280 Серия

Источник питания для
аргонодуговой сварки /
дуговой сварки покры-
тым электродом

Промышленное применение

Точное производство
Тяжелое машиностроение
Изготовление труб
Аэрокосмическая отрасль
Сварка алюминиевых конструкций
в судостроении

Сварочные процессы

Ручная аргонодуговая сварка TIG (GTAW)
Импульсная сварка TIG (GTAW-P)
Ручная дуговая сварка
покрытым электродом (SMAW)
Воздушно-дуговая резка и строжка
угольным электродом (CAC-A)

Напряжение питания: 208 - 575 В,
3-и или 1-а фаза
Диапазон токов: 1-280А
Номинальная мощность: 200 А
при 28 В, ПВ 60%
Вес: 23,6кг

Модернизация и расширение возможностей

На передней панели расположен порт для карты памяти, предназначенный для обновления ПО и расширения возможностей.

Посетите MillerWelds.com / TIGSoftware для последних обновлений программного обеспечения и расширений.

Pro-Set™ (профессиональная настройка) устраняет настройку сварочных параметров наугад. Используйте Pro-Set для быстрой, надежной преднастройки параметров. Просто выберите параметр и регулируйте его до тех пор, пока на экране не появится Pro-set. Параметр доступен для баланса частоты, импульса и DIG параметров.

Таймер сна экономит электроэнергию. Эта программируемая функция отключит питание компьютера, если он простаивает в течение определенного времени.



Возможность подключения к любому напряжению питающей сети в пределах от 208 до 575 В

Поджог дуги Lift-Arc без использования высокой частоты
Дуга загорается при подъеме горелки, что предотвращает загрязнение металла шва

Blue Lightning - Высокочастотный осциллятор для бесконтактного зажигания дуги. Более устойчивое возбуждение дуги по сравнению с традиционными ВЧ стартерами. Повышенная надежность без необходимости техобслуживания полупроводниковых деталей.

New!



Dynasty 280

Dynasty 280 DX

Особенности сварки AC TIG

Расширенный баланс пер. тока (50 - 99,9%) регулирует объем кислородной очистки (время "L" ОЗ составляющей тока), что особенно важно для высококачественных сварных соединений алюминия.

Частота переменного тока (20 - 400 Гц) регулирует ширину дуги конуса и мощность дуги.

Формы колебаний пер. тока

Наступающая прямоугольная волна: быстро остывающая сварочная ванна, глубокое проплавление и высокая скорость сварки

Скругленная прямоугольная волна: мягкая дуга с максимальным контролем сварочной ванны и хорошим смачиванием

Синусоида: для пользователей, который предпочитают классическую дугу. Мягкая дуга с хорошим смачиванием

Треугольная волна: понижает передачу тепла и хорошо подходит для сварки тонкого алюминия. Высокая скорость сварки

Особенности сварки DC TIG

Исключительно мягкая и точная дуга для сварки необычных материалов.

Высокоскоростной контроль импульсов сварки. Частота импульсов может достигать 5000 в сек. Пульсация придает дуге устойчивость, снижает подвод тепла и деформации, а также помогает увеличить скорость сварки. Прочие параметры - пиковая амперная нагрузка, пиковое время и фоновая амперная нагрузка

Калибровка измерительной системы позволяет проводить регулировку источника для сертификации

Технология аэродинамической трубы Wind Tunnel Technology предотвращает загрязнение внутренних электрических узлов и электронных плат, продлевая их срок службы

Система охлаждения Fan-On-Demand включается только при необходимости, что позволяет снизить уровень шума, потребление электроэнергии и объем загрязнённого воздуха, проходящего через аппарат.

Характеристики (могут меняться без уведомления)



Способ сварки	Входной ток	Диапазон амперной нагрузки	Номинальная выходная мощность	Ток на входе при ном. нагрузке, 50/60 Гц							Напряжение холостого	Размеры	Вес
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
TIG (GTAW)	3-фазы	1 – 280 A (DC) 2 – 280 A (AC)	235 A при 19.4 V,	19	17	10	9	7	6.7	7.0	60 VDC (11 VDC**)	В: (346 mm) Ш: (219 mm) Д: (569 mm)	(23.6 kg)
	1-фаза	1 – 280 A (DC) 2 – 280 A (AC)	235 A при 19.4 V,	33	30	17	15	12	6.8	6.9			
Stick (РД) (SMAW)	3-фазы	5 – 280 A	200 A при 28 V, 60% ПВ	22	20	11	10	8	7.9	8.2			
	1-фаза	5 – 280 A	180 A при 27.2 V,	34	31	17	15	12	7.0	7.1			

IP23 рейтинг - Данное оборудование предназначено для использования вне помещений. Оборудование не предназначено для использования без навеса на открытом воздухе во время выпадения осадков.

Диапазон рабочих температур от -10 до 40 ° C. Диапазон температур хранения составляет от -30 до +65 ° C.

Производительность

Входной ток	TIG (GTAW)	Stick (SMAW) ПВ	AC TIG Диапазон	DC TIG Диапазон толщины	Плавающий электрод	Угольный электрод (CAC-A) макс.	Мощность
3-Phase	280 A, 25% 235 A, 60% 200 A, 100%	280 A, 15% 200 A, 60% 160 A, 100%	0,3 – 9,5 мм.	0.1 – 9,5 мм.	6010: 6 мм. 7018: 5 мм. 7024: 5мм.	5 мм	12.5 kW
1-Phase*	280 A, 25% 235 A, 60% 200 A, 100%	280 A, 10% 180 A, 60% 160 A, 100%					

Coolmate™ 1.3 (Охлаждающий модуль)



- Индикатор питания
- Уровень охлаждающей жидкости
- Двигатель с тепловой защитой
- Фильтр охлаждающей жидкости
- Уровень охлаждающей жидкости
- Двигатель с тепловой защитой

Входной ток	Макс. потребляемый ток	Макс. холодопроизводительность	Номинальная холодопроизводительность	Объем охл. жидкости	Размеры	Вес
115 VAC, 60 Hz	4.7 A (60 Hz)	3400 W (1.7 L/min.)	1330 W (4540 BTU/hr.) 1.1 qt./min. (1 L/min.)	1.3 gal. (4.9 L)	В: 11.25 in. (286 mm) Ш: 10.375 in. (264 mm) Д: 24 in. (610 mm)	43 lb. (20 kg)

WP-280 TIG Torch



- Основная часть горелки оснащена анти вращательным фиксатором что способствует более удобному удержанию в процессе сварки
- Надежная система охлаждения без утечек

Метод охлаждения	АС Ток	DC Ток	Расходники	Электроды
Водяное	195 А, 100% ПВ	280 А, 100% ПВ	13N	.020–1/8 in. (0.5–3.2 mm)

Усовершенствование источников

- Dynasty 280 позволяет сваривать более тонкие металлы
- При токе 200 А, 100% ПВ
- Функция Start only ограничивает ВЧ
- Точность регулировки сварочных параметров осуществляется с помощью цифровой настройки
- Высокие частоты обеспечивают лучший контроль дуги и более высокую скорость сварки.
- Контроль баланса переменного тока
- Изменяемая форма колебаний переменного тока, позволяет настроиться на оптимальный режим сварки при конкретной задаче
- Расширенный частотный баланс, позволяет сохранять заточку вольфрамового электрода при сварке. Минимальное тепло вложение, увеличение скорости сварки, контролируемая сварочная дуга, Более плавный старт
- Мобильность сварочного аппарата из-за его малого веса и небольших размеров
- Auto-Line позволяет устройству работать на любом напряжении. Одно-или трехфазное. Даже от генератора