

Syncrowave® 300

Выпрямитель сварочный
для РД и РАД сварки



КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Область применения

Прецизионная металлообработка
Обслуживание и ремонт оборудования
Тяжелая и легкая промышленность
Судостроение
Строительство трубопроводов
Автомобильная промышленность
Профессионально-техническое обучение

Технологические процессы

Ручная аргодуговая сварка (GTAW)
Ручная дуговая сварка (SMAW)
Импульсная аргодуговая сварка (GTAW-P)

Параметры питающей сети

208/240/480 В, 3-фазн. или 1-фазн.

Диапазон сварочного тока 5–300 А

Максимальное значение Н.Х.Х. 60 В DC

Номинальный режим

300 А при 22 В, 30% ПВ
210 А при 18 В, 60% ПВ

Вес нетто: только источник: 45,8 кг
с блоком охлаждения и тележкой: 80 кг

Система Auto-Link® автоматически подключает источник к питающей сети (208/240/480 В, трех- или однофазной).

Простота установки. Допускается подключение к однофазной или трехфазной питающей сети.

Скрытая цепь питания обеспечивает работу блока Coolmate™ 3S без дополнительных внешних подключений.

Компактность и малый вес обеспечивают удобство монтажа и маневрирования.

Прост в использовании. Интуитивно понятный интерфейс обеспечивает простоту настройки параметров, что упрощает процесс адаптации специалистов и повышает эффективность работы.

Кнопка Pro-Set™ одним нажатием возвращает заводские настройки параметров выбранного процесса.

Энергоэффективность. Сэкономьте до 33 процентов затрат на электроэнергию по сравнению с устаревшим оборудованием.

Более стабильная сварочная дуга и легкий поджиг по сравнению с устаревшим оборудованием.



Только источник

Полноценный комплект



Особенности РАД (AC)

Контроль баланса обеспечивает регулируемое удаление оксидной пленки, что необходимо для выполнения сварных соединений наивысшего качества.

Особенности РАД (DC)

Импульсная сварка. Импульсный режим позволяет увеличить перемешивание сварочной ванны, стабильность дуги и скорость сварки, уменьшая тепловложение и деформации.

Особенности РД (DC)

Управление форсажем дуги DIG позволяет менять характеристики в зависимости от конкретного применения и типа используемого электрода. Уменьшите значение для мягкого горения электродов типа E7018 или увеличьте для лучшего проплавления при использовании электродов типа E6010.

Адаптивный "горячий" старт (Hot Start™) позволяет проводить надежное зажигание дуги без залипания электрода.



ГАРАНТИЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ 3 ГОДА



ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР
MILLER ELECTRIC В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ

ООО " ИТС-ИНЖИНИРИНГ"
+7(495) 660 62 72

г. МОСКВА
УЛ. КОПТЕВСКАЯ Д. 73А стр 7



www.topweldcut.ru



Дополнительные особенности

Функция Fan-On-Demand™ обеспечивает охлаждение только при необходимости, что значительно снижает уровень шума, энергопотребление и количество загрязняющих веществ, проходящих через источник.

Технология Wind Tunnel Technology™ защищает внутренние компоненты системы от загрязнения, что значительно повышает срок службы оборудования.

Блок охлаждения Coolmate™ 3S (только в составе комплекта) объемом 3 галлона с визуальной индикацией обеспечивает движение охлаждающей жидкости. Внешний фильтр предотвращает попадание частиц в пакет горелки с жидкостным охлаждением. Увеличенный объем хладагента обеспечивает максимальную производительность. Гарантия - один год.

Таймер дуги /счетчик циклов регистрирует фактическое время сварки и число поджигов сварочной дуги. Отлично подходит для оценки экономических показателей.

Работает с алюминием? Оксидная пленка, образующаяся на алюминии, плавится при температуре более 2000 °С, а основной металл при температурах около 660 °С. При сварке на **переменном токе (AC)** Syncrowave 300 автоматически удаляет оксидную пленку и обеспечивает выполнение высококачественных сварных соединений.

Нестабильная работа сети питания?

Syncrowave 300 сглаживает колебания напряжения сети без изменения параметров сварки. **Компенсируются колебания** напряжения питающей сети от номинального значения в диапазоне $\pm 10\%$.

Стойка для баллонов с простой загрузкой

сводит к минимуму необходимость поднятия баллона. Газовый баллон в комплект не входит.

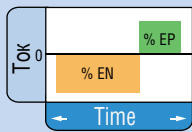
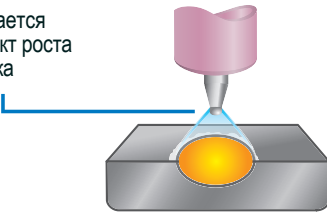

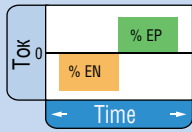
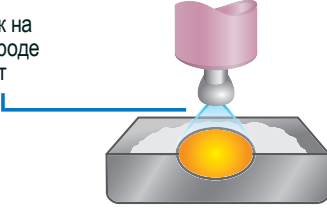

Функция Lift-Arc™ обеспечивает возбуждение дуги (AC или DC) без использования высокой частоты.

Blue Lightning™ - функция высокочастотного бесконтактного поджига дуги. Обеспечивает более устойчивое возбуждение дуги по сравнению с традиционными методами.

Автоматическая продувка после сварки

настраивается в зависимости от установленных значений сварочного тока, обеспечивая защиту вольфрамового электрода и исключая ручную настройку времени продувки.

Сварка на переменном токе: контроль баланса

Характеристика	Настройка	Оказываемый на сварочную дугу эффект	Ожидаемое качество шва
<p>Контроль баланса перем. тока</p> <p>Управляет свойствами дуги. Настройка %EN волны определяет ширину вытравленной зоны вокруг шва.</p> <p><i>Примечание: Управление балансом необходимо для контроля "очищающих" характеристик дуги перед сварочной ванной и по сторонам шва. Необходимо точно настроить баланс в зависимости от степени окисления и толщины оксидной пленки.</i></p> <p>Диапазон баланса: Ball, 60 - 80% Настройка Pro-Set™: 68%</p>	<p>75% EN</p> 	<p>Снижается эффект роста шарика</p> 	 <p>Сварочный валик</p> <p>Минимальный уровень очистки</p>
	<p>60% EN</p> 	<p>Шарик на электроде растет</p> 	 <p>Сварочный валик</p> <p>Удаление окислов (травление)</p>

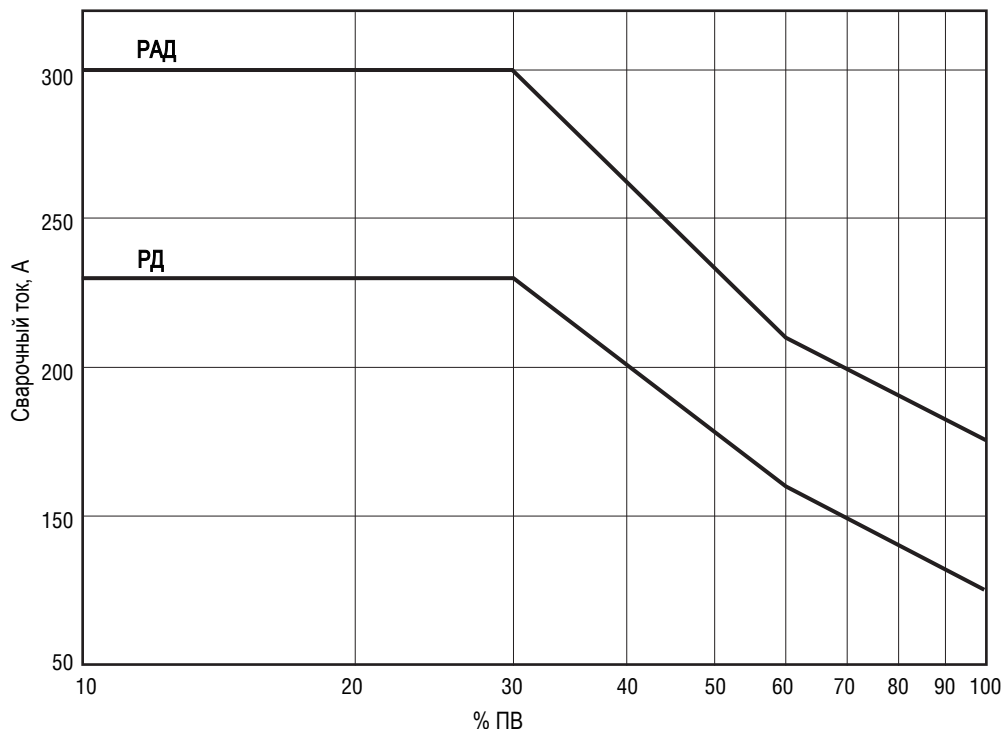
Способ сварки	Питание	Диапазон регулиров. свар. тока	Номинальный режим	Входной ток при номин. режиме, 50/60 Гц					Макс. Н.Х.Х.	Размеры	Вес, нетто
				208 В	240 В	480 В	кВА	кВт			
РАД* (GTAW)	3-фазн.	5–300 А	300 А при 22 В, 30% ПВ	27	23	11	9.7	9.2	60 В DC (13 В DC**)	Источник Высота: 746 мм Ширина: 381 мм Глубина: 625 мм Источник с блоком охлаждения и тележкой Высота: 1114 мм Ширина: 521 мм Глубина: 921 мм	Источник 45,8 кг с блоком охладж. и тележкой 80 кг
	1-фазн.			47	41	19	9.7	9.4			
	3-фазн.	5–300 А	210 А при 18.4 В, 60% ПВ	16	14	7	5.9	5.5			
	1-фазн.			27	24	12	5.7	5.5			
	3-фазн.	5–300 А	175 А при 17 В, 100% ПВ	13	11	6	4.8	4.3			
	1-фазн.			13	11	6	4.8	4.3			
РД (SMAW)	3-фазн.	5–230 А	230 А при 28.4 В, 30% ПВ	25	22	11	8.9	8.6	60 В DC (13 В DC**)		
	1-фазн.			44	37	18	9	8.8			
	3-фазн.	5–230 А	160 А при 26.4 В, 60% ПВ	16	11	5	5.7	5.5			
	1-фазн.			27	23	11	5.7	5.5			
	3-фазн.	5–230 А	125 А при 25 В, 100% ПВ	12	10	5	4.3	4.2			
	1-фазн.			20	18	9	4.2	4.1			

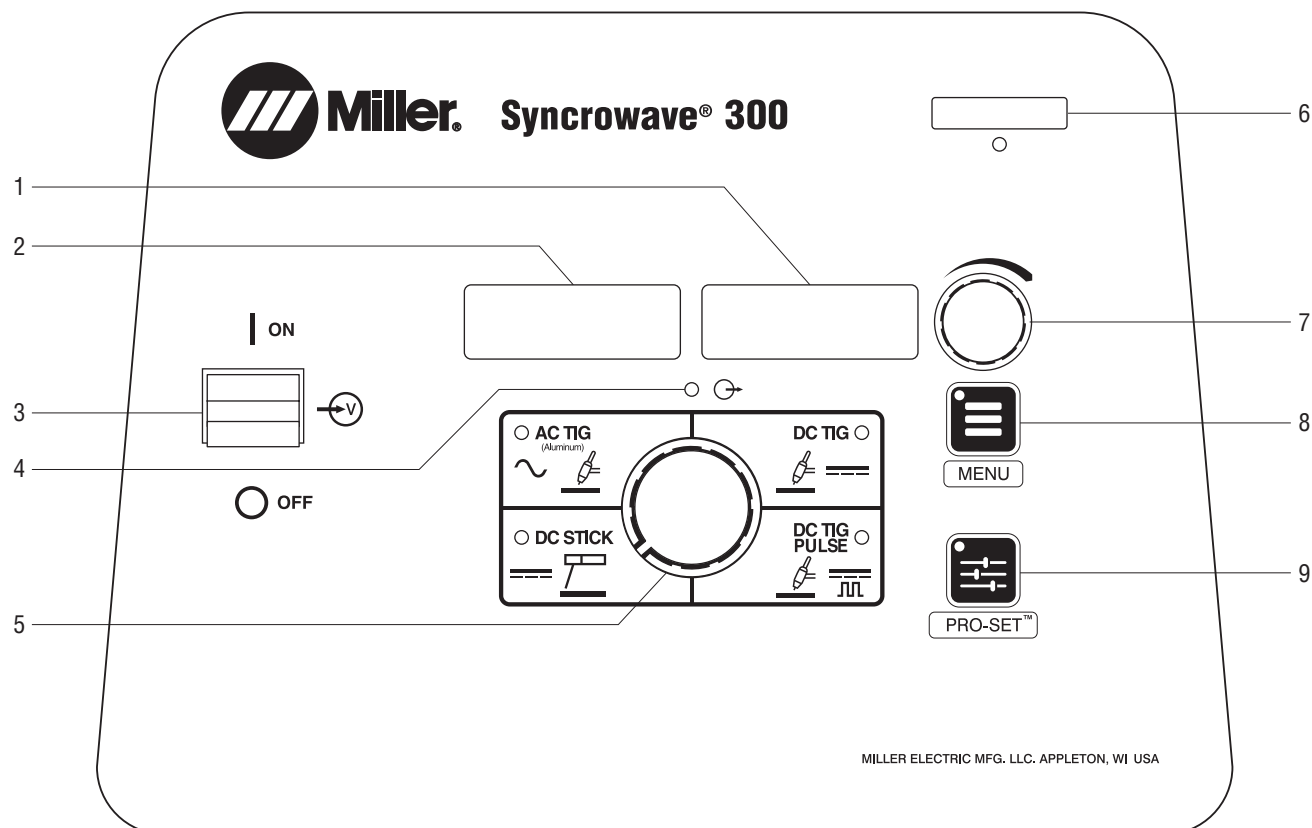
*Включая питание блока охлаждения. **Показано сенсорное напряжение для РАД (режим Lift-Arc™) и РД (режим Low OCV).

Сертифицировано Канадской Ассоциацией стандартов для США и Канады

Рабочие характеристики

Диаграмма рабочего цикла





1. Амперметр

Отображает фактическое значение сварочного тока при сварке и заданные оператором - в режиме ожидания. Также используется для отображения прочих параметров при работе с Меню источника.

2. Вольтметр

Отображает усредненное значение напряжения на выходных терминалах. Также используется для отображения прочих параметров при работе с Меню источника.

3. Основной выключатель питания

Используется для вкл./выкл. источника.

4. Индикатор работы

Синий светодиод указывает на работу сварочных терминалов.

5. Переключатель сварочных процессов

AC TIG — для РАД сварки алюминия.
DC TIG (DCEN) — для РАД сварки углеродистых и нержавеющей сталей.
DC TIG Pulse (DCEN) — для РАД сварки углеродистых и нержавеющей сталей.
DC Stick (DCEP) — для РД сварки сталей.

6. Разъем карты памяти и соотв. индикатор

Данный порт используется для обновления ПО источника. Горящий светодиод указывает на работу с картой памяти.

7. Регулятор настройки параметров

Используется для настройки сварочного тока. При использовании пульта ДУ предустановленные значения являются максимально допустимыми. Также используется при работе с Меню источника.

8. Кнопка "Меню"

Нажмите кнопку для просмотра доступных параметров используемого сварочного процесса. Удерживая кнопку можно войти в режим настройки источника.

9. Кнопка Pro-Set™

Нажмите кнопку для установки параметров на рекомендуемых заводских значениях. Пока горит светодиод, нажать и удерживать в течение пяти секунд для сброса параметров. На дисплее пойдет обратный отсчет счетчика.

Syncrowave® 300: модели и комплекты

Сварочный
выпрямитель



Syncrowave 300 (ТОЛЬКО ИСТОЧНИК)

907782 (208/240/480 В)

Сетевая вилка в комплект не входит.

Syncrowave 300 Complete
Показан комплект с пультом ДУ
педального типа.



Syncrowave 300 Complete КОМПЛЕКТЫ

951829 (208/240/480 В) с проводной педалью

951872 (208/240/480 В) с беспроводной педалью

В состав комплекта входит: источник Syncrowave, блок охлаждения Coolmate™ 3S, тележка, педаль RFCS-14 HD **или** беспроводная педаль, четыре галлона хладагента, горелка Weldcraft™ W-280 с водяным охлаждением, набор аксессуаров и газовых линз АК4GL, чехол на кабель, расходомер, газовый шланг, фитинги и кабель массы (с разъемом типа Dinse-style).

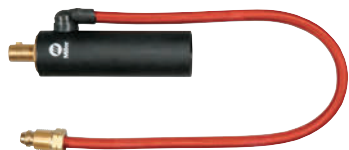
Сетевая вилка в комплект не входит.

Аксессуары и разъемы



Комплект W-280 Water-Cooled Torch Kit 300990

В комплект входит горелка Weldcraft™ W-280 (WP-280) длиной 7,6 м с разъемом типа Dinse, чехол для кабеля горелки, рабочий зажим (4,6 м), расходомер, газовый шланг и набор ЗИП (AK4C) для горелки.



Разъем горелки с жидкостным охлаждением 195377

Разъем типа Dinse (50 мм) с линией возврата жидкости. Применим к любой горелке Weldcraft™ жидкостным охлаждением.



Разъем горелки с воздушным охлаждением 195379 Используется при адаптации горелки Weldcraft™ A-200 (WP-26) к разъемам типа Dinse.

Переключатели и пульта ДУ



Беспроводная педаль 301580

Для дистанционного управления током и контактором. Приемник подключается напрямую к 14-конт. разъему источника. Рабочий диапазон - 27,4 м (90 футов).



Ручной беспроводной пульт Remote Hand Control 301582

Для дистанционного управления током и контактором. Приемник подключается к 14-конт. разъему источника. Рабочий диапазон - 91 м.



RFCS-14 HD Foot Control 194744

Максимально удобна в работе, за счет возможности подключения кабеля с разных сторон устройства. Служит для дистанционного управления током и контактором. В комплект входит 6-метр. кабель с 14-конт. разъемом.



Ручной пульт RHC-14 242211020

Миниатюрный ручной пульт управления током и контактором. Размеры: 102x102x83 мм. В комплекте с 6-метр. кабелем и 4-конт. разъемом.



RCCS-14 Remote Contactor and Current Control 043688

Пульт кулисного типа "север/юг" крепится к горелке двумя ремешками-липучками. Рекомендуется для приложений с более точным управлением сварочным током. Оснащен 8-метр. кабелем и 14-конт. разъемом.



RCC-14 Remote Contactor and Current Control 151086

Пульт кулисного типа "восток/запад" крепится к горелке двумя ремешками-липучками. Рекомендуется для приложений с более точным управлением сварочным током. Оснащен 8-метр. кабелем и 14-конт. разъемом.



RMLS-14 Switch 129337

Кулисный переключатель для установки режима кратковременного/ постоянного включения контактора. Нажатие вперед - постоянный контакт, нажатие на себя - кратковременный. В комплект входит кабель длиной - 8 м.



RMS-14 контроль вкл./выкл. 187208

Для кратковременного включения контактора. Прорезиненная кнопка идеально подходит для многократных включений/выключений. В комплект входит кабель длиной 8 м с 14-конт. разъемом

Удлинительный кабель пульта ДУ (к 14-конт. разъему)

242208025 25 футов (7.6 м)

242208050 50 футов (15.2 м)

242208080 80 футов (24.4 м)

Оригинальные принадлежности Miller® (продолжение)

Охлаждающая жидкость



Хладагент Low-Conductivity Coolant 043810

Охлаждающая жидкость с низкой электропроводностью (на основе этиленгликоля). Поставляется в коробках по 4-е пластиковых канистры. Диапазон рабочих температур - от минус 38°C до плюс 108°C.

Перчатки для РАД сварки



Перчатки серии Performance

- 263346 Small (малый размер)
- 263347 Medium (средний размер)
- 263348 Large (большой размер)
- 263349 X-Large (очень большой размер)

Без подкладки, козья кожа с тройной набивкой на ладони.

Обучающие материалы

Комплект материалов по аргонодуговой сварке - Gas Tungsten Arc Welding (TIG) 250833

Вольфрамовые электроды

Диаметр электрода	Диапазон рабочих токов	2% цериевый (AC/DC)	2% лантановый (AC/DC)
1/16 in. (1.6 мм)	70–150 A	WC116X7	WL2116X7
3/32 in. (2.4 мм)	140–250 A	WC332X7	WL2332X7
1/8 in. (3.2 мм)	225–400 A	WC018X7	WL2018X7
5/32 in. (4.0 мм)	300–500 A	WC532X7	WL2532X7

Информация для заказа

Оборудование и опции	Артикул	Описание	Кол-во	Цена
Syncrowave® 300	907782	208/240/480 В, 50/60 Гц		
Syncrowave® 300 Complete с проводной педалью	951829	208/240/480 В, 50/60 Гц		
Syncrowave® 300 Complete с беспроводной педалью	951872	208/240/480 В, 50/60 Гц		
Наборы для РАД сварки и фитинги				
Горелка W-280 с водяным охлаждением	300990	См. стр. 6 для уточнения состава		
Разъем горелки с жидкостным охлаждением	195377	Подключение водоохлаждаемой горелки Weldcraft™ к разъемам типа Dinse		
Разъем горелки с воздушным охлаждением	195379	Подключение горелки Weldcraft™ A-200 (WP-26) к разъемам типа Dinse		
Вольфрамовые электроды		См. стр 7		
Пульты дистанционного управления				
Wireless Remote Foot Control	301580	Педаль беспроводная с рабочим диапазоном до 27,4 м		
Wireless Remote Hand Control	301582	Ручной беспроводной пульт с рабочим диапазоном до 91,4 м		
RFCS-14 HD	194744	Педаль усиленная промышленного типа		
RHC-14	242211020	Ручной пульт ДУ		
RCCS-14	043688	Управляется продольным (вверх/вниз) движением пальца		
RCC-14	151086	Управляется поперечным (влево/вправо) движением пальца		
RMLS-14	129337	Кулисный переключатель кратковременного / постоянного действия		
RMS-14	187208	Кнопка кратковременного контакта в резиновой оболочке		
Удлинительные кабели		См. стр. 6		
Принадлежности				
Охлаждающая жидкость для РАД сварки (заказ в кол-ве кратном 4)	043810	Пластиковая канистра объемом 4,5 л. (1 галлон) Диапазон рабочих температур: от минус 38°С до плюс 108°С		
Перчатки сварочные для РАД		См. стр. 7		
Кабельные разъемы		<i>Поставляется с источников и в составе набора для горелки</i>		
Разъем "Dinse", 50 мм (1 шт. "папа")	042418	Используется для подключения сварочных кабелей к "Dinse-терминалам"		
Разъем "Dinse", 50 мм (1 шт. "папа", 1 шт. "мама")	042419	Используется для удлинения сварочных кабелей		
Адаптер Dinse/Tweco®	042465	"Dinse-папа" - "Tweco-мама"		
Адаптер Dinse/Cam-Lok	042466	"Dinse-папа" - "Cam-Lok-мама"		
Обучающие материалы по РАД сварке	250833			

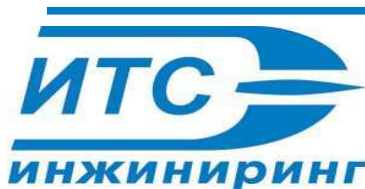
Дата:

Полная стоимость:

MILLER рекомендует

elga

сварочные материалы



ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР
MILLER ELECTRIC В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
для СВАРКИ И РЕЗКИ

ООО " ИТС-ИНЖИНИРИНГ"
+7(495) 660 62 72

г. МОСКВА
ул. КОПТЕВСКАЯ д. 73А стр 7



www.topweldcut.ru
f t y i in