

СОВЕРШЕНСТВО

НЕ ПРИЕМЛЕТ КОМПРОМИССОВ

Dynasty® 210 DX



Dynasty® 210 DX

Stick
AC/DC TIG



Краткие технические характеристики

Точное производство

Авто/мото тюнинг, кастомайзинг
Машиностроение
Аэрокосмическая отрасль
Судостроение и судоремонт
Трубное производство

Виды сварки

AC/DC TIG (GTAW)
Имп. TIG (GTAW-P)
AC/DC STICK (SWAW)

Питание

120 - 480 В, 1 или 3 фазы

Диапазон регулирования тока

DC TIG: 1–210 А
AC TIG: 2–210 А
AC/DC STICK: 2–210 А

Номинальный режим работы Вес

210 А при 18,4 В, ПВ 60%
21,3 кг

Обновление и расширение возможностей
расположенный на передней панели слот для SD карты памяти позволяет легко производить обновление программного обеспечения и расширять возможности оборудования. Обновления являются бесплатными.

Pro-Set™
исключает гадание при установке сварочных параметров. Используйте функцию Pro-Set для быстрого, удобного и уверенного задания сварочных параметров. Просто выберите параметр и регулируйте его до появления на дисплее надписи Pro-Set.

Таймер отключения
для экономии электроэнергии. Эта программируемая пользователем функция позволяет автоматически отключать питание машины, если она не используется заданное время.



позволяет подключаться к любому напряжению сети в пределах от 120 до 480 В без необходимости ручной перекоммутации. Оборудование работает от 1 и от 3 фаз, что делает его использование более универсальным. Идеальное решение в условиях "грязных" или нестабильных сетей.

Питание блока ж/о горелки CPS
источник оснащен дополнительной розеткой 120 В для подключения блока жидкостного охлаждения сварочной горелки Cololmate 1.3. Доступно не всех исполнениях.

Cooler-On-Demand™
включение системы охлаждения только при необходимости. Снижение шума, энергопотребления, а также объема загрязненного воздуха, проходящего через источник.



Blue Lightning™ функция высокочастотного поджига для бесконтактного возбуждения дуги. Обеспечивает более стабильный и надёжный поджиг по сравнению с традиционными осцилляторами.

Калибровка приборов для периодической проверки цифровых измерительных приборов аппарата.

Wind Tunnel Technology™ запатентованная система охлаждения сварочного источника тоннельного типа предотвращает попадание внешнего загрязненного воздуха на силовые и электронные компоненты, продлевая срок службы оборудования.

Fan-On-Demand™ включение системы охлаждения сварочного источника происходит только при необходимости. Снижение шума, энергопотребления, а также объема загрязненного воздуха, проходящего через источник.

TRUE BLUE®
3 YR. WARRANTY

ГАРАНТИЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ 3 ГОДА



Особенности сварки AC TIG

Расширенные настройки баланса обеспечивают контролируемое удаление оксидных пленок.

Настройка частоты
обеспечивает контроль ширины конуса дуги и улучшает "направленность" дуги.

Формы волны AC

— Прямоугольная волна

Быстро затвердевающая сварочная ванна, глубокое проплавление и высокая скорость сварки

— Сглаженная волна

Мягкая дуга с максимальным контролем сварочной ванны и отличным смачиванием

— Синусоидальная волна

Для тех, кто предпочитает классическую мягкую дугу с отличным смачиванием

— Треугольная волна

Минимальное тепловложение при сварке тонкого алюминия. Высокая скорость сварки

Особенности сварки DC TIG

Исключительно мягкая и точная дуга

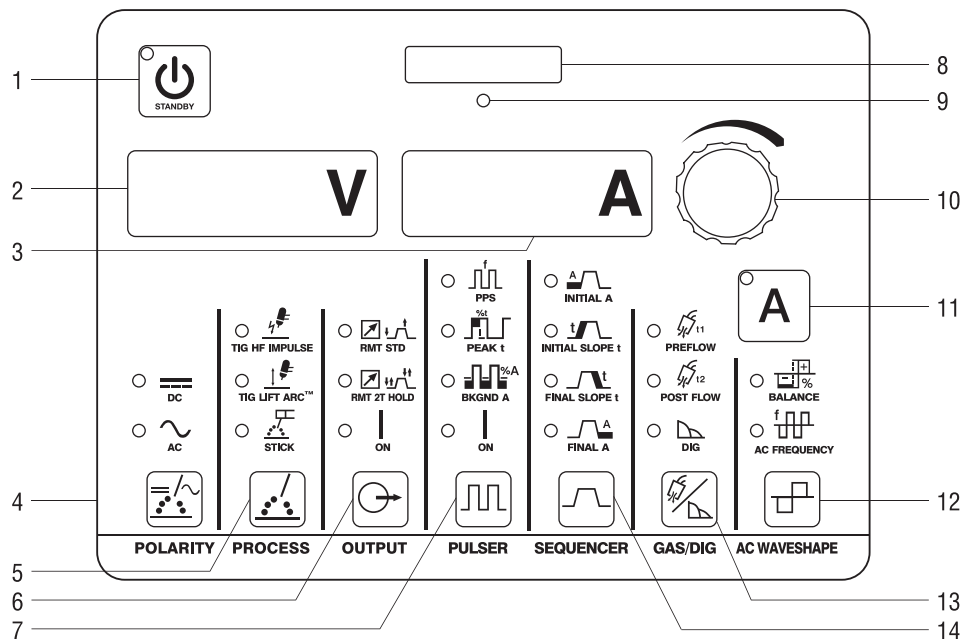
Для сварки спец. материалов

Особенности AC/DC STICK

DIG функция регулирования параметров сварочной дуги в зависимости от типа электрода. Меньшие значения для мягкого горения дуги для электродов с основным покрытием E7018 и большие значения для более жесткой дуги для электродов с целлюлозным покрытием типа E6010.

Hot Start функция обеспечивает контроль за качественным поджигом дуги без залипания электрода.

AC frequency регулирование частоты обеспечивает дополнительную стабильность и качество формирования Stick-Stuck при залипании электрода отключает подачу напряжения на силовые выводы источника для безопасного извлечения. (Доступ через меню).

**1. Кнопка режима ожидания (Standby)****2. Вольтметр**

отображает среднее значение сварочного напряжения. Также используется для отображения описаний параметров в режиме меню.

3. Амперметр

отображает фактическую силу тока во время сварки и предварительно установленное значение тока в режиме холостого хода. Также используется для выбора параметров в режиме меню.

4. Выбор полярности AC/DC

5. Выбор процесса и способа поджига дуги TIG: бесконтактное или касанием Lift-Arc
Stick: адаптивный горячий старт

6. Режим д/у триггера Стандартный (с удержанием триггера)
2Т (с функцией фиксации HOLD)
напряжение на выходах (только для Lift-Arc)

7. Генератор импульсов

Частота Гц* DC: 0.1–500 Гц (имп./сек)
AC: 0.1–500 Гц (имп./сек)

Время пикового тока* 5–95%

Время базового тока* 5–95%

8. Слот для SD- карты памяти**9. Светодиодный индикатор (горит при работе с картой памяти)****10. Энкодер (аналого-цифровой преобразователь)**

используется совместно с соответствующими кнопками выбора функций, расположенными на передней панели, для изменения значений параметров, характерных для данных функций

* доступна настройка Pro-Set ** диапазон силы тока зависит от диаметра вольфрамового электрода

Пользовательское меню ***

1. Диаметр вольфрамового электрода = 0.05 - 3,2 мм
2. Режим работы д/у триггера = 2Т/3Т/4Т/4ТЛ/4ТЕ/4Тм
3. Выбор формы волны переменного тока = SOFT/ADVS/SINE/TRI
СГЛАЖЕННАЯ/ПРЯМОУГОЛЬНАЯ/СИНУСОИДА/ТРЕУГОЛЬНАЯ
4. Выбор режима поджига дуги для РД STICK = HOTS ON/OFF
включение/отключение адаптивного горячего старта

*** для входа в пользовательское меню нажмите кнопки 11, 13

**** для входа в инженерное меню нажмите и удерживайте более 3 секунд кнопки 11, 13

11. Регулятор силы тока

используется совместно с аналого-цифровым преобразователем для установки средней или пиковой величины сварочного тока при включенном генераторе импульсов

РАД / TIG AC 2–210 А**

РАД / TIG DC 1–210 А**

РД / Stick 5–210 А

12. Форма волны переменного тока

Баланс * Баланс (30%), пер. 50–99%

Частота 20–400 Гц

13. Управление подачей газа/Форсаж дуги (DIG)

Предварительная 0.0–25.0 сек

Обдув шва Авто/Выкл – 50 сек

Форсаж дуги (DIG)* Выкл – 100%

14. Управление технологическим циклом

Начальный ток AC: 2–210 А**
(ток дежурной дуги) DC: 1–210 А**

Время гор. деж. дуги 0.0–25.0 сек

Время нарастания тока 0.0–50.0 сек

Время сварки 0.0–999 сек

Время гашения дуги 0.0–50.0 сек

Ток гашения AC: 2–210 А**

(ток заварки кратера) DC: 1–210 А**

Время заварки кратера 0.0–25.0 сек

Инженерное меню ****

1. Время горения дуги 0.0–9,999 часов
0.0–59 минут
0–999,999 циклов
сброс счетчика
2. Журнал ошибок = просмотр последних 8 ошибок
3. Таймер режима сна = 1/5/10/15/30/45МИН/1ЧАС
4. Функция антизалипания электрода = ВЫКЛ/ВКЛ
5. Напряжение холостого хода OCV = НИЗК/НОРМ
6. Таймеры сварки = ВЫКЛ/ВКЛ
7. Питание блока ж/о = АВТО/ВКЛ/ВЫКЛ (для моделей с CPS)
8. Блокировки = ВЫКЛ/1–4
9. Внешнее управление генератором импульсов = ВЫКЛ/ВКЛ
10. Сброс до заводских настроек
11. Версия программного обеспечения
12. Серийный номер аппарата

ДЛЯ ТЕХ, КТО НЕ ПРИЕМЛЕТ МЕНЬШЕ СОВЕРШЕНСТВА

Если Вам нужны только самые качественные и эстетичные сварные швы, не соглашайтесь на компромиссы.

Источники серии DYNASTY созданы для людей, которые разделяют наше стремление к исключительной работе.

Для тех людей, для кого только отличные сварные швы являются единственно приемлемыми.
ДЛЯ ВАС

+ 7 495 660 62 72

www.topweldcut.ru

