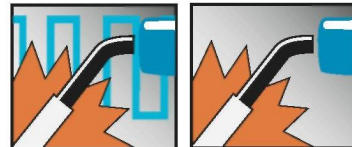




DW300+

Полуавтоматический аппарат импульсно-дуговой сварки
(переменный/постоянный ток) электродом в среде
инертного газа



ВЫСОКОЭФФЕКТИВНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА С КОНТРОЛЕМ ПОДВОДИМОГО ТЕПЛА

Технические особенности и преимущества



- Разработан как для ручной, так и автоматической сварки..
- Возможна сварка очень тонких материалов - менее 0,8мм.
- Контроль накала и глубины проплавления позволяет избежать прожога сварного шва, даже при наличии зазоров.
- Уменьшение интенсивности накала на 30-40% при том же уровне подачи проволоки; процесс сварки электродом в среде инертного газа при постоянном токе для сведения к минимуму угрозы деформации.
- Большой допуск на зазор позволяет сделать настройки параметров менее чувствительными.
- Возможны 5 режимов сварки: Дуговая импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (переменный ток) (MIG), Дуговая импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (постоянный ток) (MIG), Импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (переменный ток) (MIG), Импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (постоянный ток) (MIG), Импульсная сварка электродом в среде защитного газа (постоянный ток) (MAG).
- Минимум сварочных дымов, чище сварной шов при сварке алюминия.
- Цифровая функция турбозапуска улучшает поджиг дуги.
- 36 предварительно оптимизированных импульсных волн для различных типов и диаметров проволоки.
- Настраиваемые типы волн также могут быть сохранены в памяти.
- Режим импульсных волн делает возможным сварку алюминия с использованием неплавящегося электрода в среде защитных газов, в виде узкого сварного шва и его формы, как при сварке TIG.
- Контроль глубины проплавления.
- Возможность синхронной сварки электродом в среде инертного газа (с помощью заданной волновой функции для осевых роботов) разнотолщинных материалов.
- Возможность переключения между переменным и постоянным током в процессе сварки в зависимости от материалов и их толщины.

Революционная технология сварки (переменный ток) плавящимся электродом в среде инертного газа (MIG)

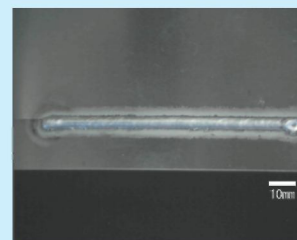
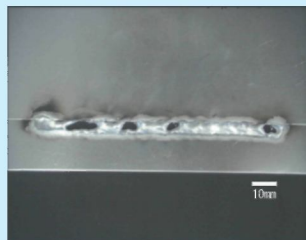
Вы устали от прожогов тонких листов металла при сварке? Вам надоели зазоры, которые невозможно соединить? Вы потратили уйму времени пытаясь очистить детали после сварки? Вам нужно найти оптимальное решение? Всё что Вам нужно - это DW300 от OTC DAIHEN.

DW300 изготовлен с применением самых передовых технологий. Благодаря использованию специальных волновых форм переменного тока, которые позволяют отрицательно регулировать электрод (EN) на половину цикла, DW300 способен управлять степенью накаливания. Данные возможности позволяют сваривать листы тонкого материала с большим сокращением деформации. Также аппарат обладает уникальной технологией перекрытия зазоров.

Для сварки более толстых материалов DW300 поддерживает максимальное выходное напряжение в 300 ампер, что позволяет вести стабильную сварку и проплавление, подходящего для листов металла средней толщины.

Сравнение постоянного и переменного тока

Ниже приведено сравнение сварки тонких материалов с одинаковыми настройками сварочного аппарата. Отличие импульсного метода сварки (переменный ток) электродом в среде инертного газа (MIG) в том, что этот процесс является более холодным и поэтому не допускает прожогов.



Сварочный ток: 50А, Напряжение при сварке: 15В, Скорость передвижения: 31,5 Импульсов в минуту, Материал: А5052 Алюминий, Зазор: 1мм

Передовая технология сварки плавящимся электродом в среде инертного газа (переменный ток) (MIG)

Сварка плавящимся электродом в среде инертного газа при 300А (переменный ток) (MIG)

Предыдущее поколение сварочных аппаратов переменного тока могли работать только при 200А, что очень ограничивало диапазон сварочного тока. DW300 имеет максимальный выходной ток в 300А, который обеспечивает более широкие возможности применения в производственной среде.



Сварочный ток: 210А, Напряжение при сварке: 23В, Скорость передвижения: 21,7 Импульсов в минуту, Сварочная проволока: А5183 Алюминий, 1,60мм

Невероятная технология перекрытия зазоров

DW300 имеет новую синергическую систему управления импульсно-дуговой сваркой при переменном токе, которая упрощает настройку параметров. В настоящее время, напряжение при сварке и сварочный ток полностью автоматически устанавливаются с помощью непосредственного изменения EN уровня. Наплавка может быть индивидуально отрегулирована, начиная с изменения EN уровня, который не меняет установленный сварочный ток и степень нагнетания температуры (нагрева) по отношению к материалу.

Соотношение EN	Узкий сварной шов	Поперечное сечение
0%		
10%		
20%		

Сварочный ток: 80А, Скорость передвижения: 31,5 Импульсов в минуту, Основной металл: А5083, Лист Толщина: 1,5см, Сварочная проволока: А5356, диаметр 1,6мм

СТАНДАРТНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

DW300 Источник Сварочного Тока

Изделие	Спецификация
Наименование Модели	DW300
Режимы сварки	Дуговая импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (переменный ток) (MIG), Дуговая импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (постоянный ток) (MIG), Импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (переменный ток) (MIG), Импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (постоянный ток) (MIG), Импульсная сварка электродом в среде защитного газа (постоянный ток) (MAG)
Номинальное входное напряжение	460 ± 10% (50 / 60 Гц)
Количество фаз	3 фазы
Номинальная потребляемая мощность	18 кВт (16 кВт)
Номинальная производительность	80%
Номинальный выходной ток	300А
Номинальное Напряжение нагрузки	29В
Диапазон выходного тока	30 ~ 300А
Диапазон выходного напряжения	12 ~ 36В
Максимальное напряжение холостого хода	94В
Максимальное количество сохраняемых в памяти программ	100 программ
Температура нагрева	+320° F (+160° C)
Наружные габариты	29,97см x 70,61см x 59,44см (300 мм x 705 мм x 595 мм)
Вес	66 кг (145,5 фунтов)

Устройства подачи проволоки D-Series

Изделие	Спецификация		
Наименование Модели	CM-741	CMRE-741	AF-4001
Тип	Полуавтоматический	Автоматический и Роботизированная модификация	ОТС DAIHEN Автоматическое устройство
Скорость подачи проволоки	22 м/мин		
Используемый Проволока Диаметр	Мягкая сталь	0,6мм ~ 1,6мм	
	Нержавеющая Сталь	0,8мм ~ 1,6мм	
	Жёсткий алюминий	1,0мм, 1,2мм, 1,60мм	
	Мягкий алюминий	1,6мм	
Вес	13 кг (28,6 фунтов)	7 кг (15,4 фунтов)	4 кг (8,8 фунтов)
Наружные габариты	22 см x 54,36 см x 34,6 см (215 мм x 543 мм x 350 мм)	Нет данных	Нет данных

Режимы сварки

Сварочный метод	Применяемая проволока	Диаметр проволоки
Импульсная сварка (переменный ток)	Жёсткий алюминий	1,0мм, 1,2мм, 1,6мм
	Мягкий алюминий	1,6мм
Импульсная сварка (постоянный ток)	Жёсткий алюминий	1,0мм, 1,2мм, 1,6мм
	Мягкий алюминий	1,6мм
Импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (переменный ток) (MIG)	Жёсткий алюминий	1,0мм, 1,2мм, 1,6мм
	Мягкий алюминий	1,6мм
	Нержавеющая сталь	0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм
	Мягкая сталь	0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм
	Жёсткий алюминий	1,0мм, 1,2мм, 1,6мм
Импульсная сварка металлическим электродом в среде инертного газа (постоянный ток) (MIG)	Мягкий алюминий	1,6мм
	Нержавеющая сталь	0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм
Импульсная сварка металлическим электродом в среде защитного газа (постоянный ток) (MIG)	Мягкая сталь	0,8мм, 0,9мм, 1,0мм, 1,2мм

ОТС DAIHEN оставляет за собой право без предварительного уведомления изменять технические характеристики.



ОТС DAIHEN EUROPE GmbH
Krefelder Strasse 675 – 677
D – 41066 Mochengladbach

Дистрибутор в России:
ООО «Контур-97»
129626, г. Москва,
ул. Новоалексеевская, д. 16, стр. 7
Тел.: +7(495) 972-34-49