

# Serie Dynasty™ 300

Febbraio 2005

Generatore per la  
saldatura TIG/Elettrodo



## Note Flash



### Applicazioni industriali

Costruzioni  
Industria Aerospaziale  
Costruzione Biciclette  
Imprese di costruzioni meccaniche  
Cantieristica Navale  
Manutenzione e Riparazione  
Automazione

### Processo

TIG (GTAW)  
TIG Pulsato (GTAW-P)  
con i modelli DX e LX  
Elettrodo(SMAW)

### Alimentazione

Monofase o trifase

### Gamma Amperaggio

5–300 A

### Ciclo di lavoro

250 A @ 30 V, 40% (AC)  
200 A @ 28 V, 40% (DC)

### Peso netto

48.1 kg

## The Power of Blue.®

**Tecnologia a onda quadra** migliora la stabilità, dove è previsto l'utilizzo di basse potenze, nella saldatura di materiali come l'alluminio e il magnesio. Non è necessario utilizzare l'alta frequenza in continuo perché l'arco ad onda quadra e il controllo del bilanciamento permettono un'impostazione precisa della durata del periodo negativo riguardante il ciclo dell'onda quadra.

### Parametri di partenza con HF e Lift Arc programmabili

Consente all'operatore la selezione dei parametri di partenza fra diversi programmi memorizzati.

**Tecnologia Inverter per il Controllo dell'Arco** consente un perfetto controllo del bagno di saldatura, permettendo performance superiori con l'utilizzo di cellulose.

### Disponibile in tre modelli:

**SD:** Fornisce tutte le caratteristiche basilari richieste nella maggioranza delle applicazioni di saldatura TIG ed elettrodo.

**DX:** Completo di tutte le regolazioni necessarie nelle applicazioni impegnative. Fornisce: pulsato on/off, frequenza delle pulsazioni, tempo di picco in %, corrente di background, corrente iniziale, tempo d'inizio discesa, tempo di fine discesa e corrente finale.

**LX:** Semplifica le operazioni d'interfacciamento nell'automazione. L'integratore può facilmente risolvere le operazioni di connessione. Nella presa si trovano i segnali di corrente disattivata, partenza/arresto della saldatura, partenza/arresto del flusso di gas, convalida arco, blocco impulsi e fine frequenza di saldatura.

Dynasty 300 SD



Dynasty 300 DX  
TIGRunner

Dynasty 300 LX



**Accensione dell'arco mediante HF** consente l'innesco dell'arco senza il rischio di contaminare il bagno di saldatura con l'elettrodo di tungsteno.

**Lift-Arc™** permette l'innesco dell'arco Tig senza l'ausilio dell'alta frequenza e senza contaminare la saldatura con depositi di tungsteno.

**Generatore AC/DC con tecnologia inverter.** Il "pannello di comando digitale" permette di inserire una grande quantità di regolazioni all'interno di una macchina dalle dimensioni ridotte. Inoltre consente regolazioni più precise rispetto alle tradizionali manopole ed interruttori.



Il Generatore di saldatura è garantito 3 anni parti & mano d'opera.

MADE IN **USA**  
APPLETON, WI



### ITW Welding Products Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e  
20098 San Giuliano M.se  
Milano - Italy

Tel. +39 02 982901  
Fax +39 02 98281552  
E-mail: itw@itw-welding.it

### Web Site

www.MillerWelds.com



# Proposta d'ordine

Impianti e consumabili	Codice	Descrizione	Qt.	Prezzo
<b>Generatore</b>				
Dynasty™ 300 SD	000 903 834 000 903 834-01-1	Controlli di base 400 VAC, 50/60 Hz, <b>CE</b> Controlli di base con 115 V potenza ausiliaria, 400 VAC, 50/60 Hz, <b>CE</b>		
Dynasty™ 300 DX	000 903 834-01-2 000 903 834-02-1	Controlli completi, 400 VAC, 50/60 Hz, <b>CE</b> Controlli completi con 115 V potenza ausiliaria, 400 VAC, 50/60 Hz, <b>CE</b>		
Dynasty™ 300 LX w/Auxiliary Power	000 903 834-02-2			
<b>Accessori TIG</b>				
Invercool - 115 V	028 042 094			
Portagomma per dado	556 049 381			
Dado 3/8" gas	156 018 112			
<b>Comandi a distanza</b>				
Controllo a distanza On/Off	000 042 869			
RCC-14	000 151 086			
RCCS-14	000 043 688			
RHC-14	000 129 340			
RFCS-14	000 043 554			
<b>Torçe</b>				
WP-26 # 200A	DTWP26AB4	4mt - Raffreddata ad aria		
CS-310 # 310A	DCS310AA4	4mt - Raffreddata ad acqua		

Data:

Quotazione Totale:



Distribuito da:

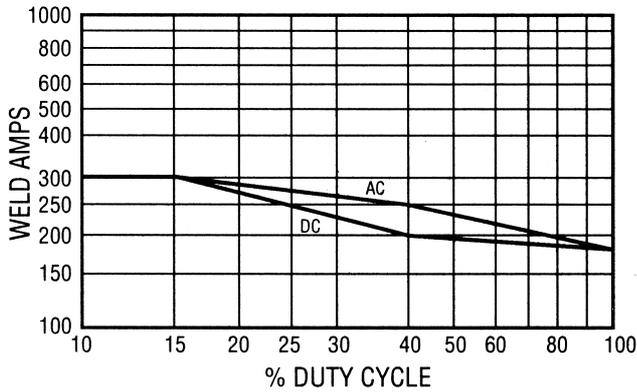
## Per unità voltaggio singolo

Potenza	Ciclo di Lavoro	Gamma corrente di saldatura	Max. Tensione a vuoto	Corrente nominale di ingresso, 50 Hz			Dimensioni	Peso
				400 V	KVA	KW		
Trifase	250 A @ 30 VAC40%	5-300 A	95 VDC	20.2	14.0	10.5	Alt. 432 mm Larg. 318 mm Lung. 610 mm	41 kg 48.1 kg
Monofase	200 A @ 28 VDC 40%	5-300 A	95 VDC	15.1	10.5	7.5		

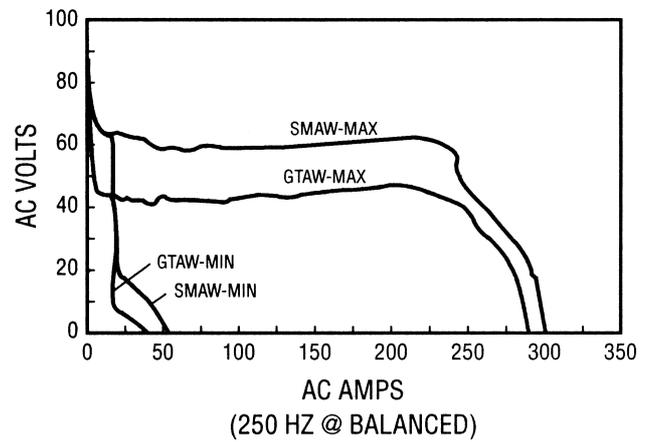
 Conferme agli standards europei

## Tabelle prestazioni

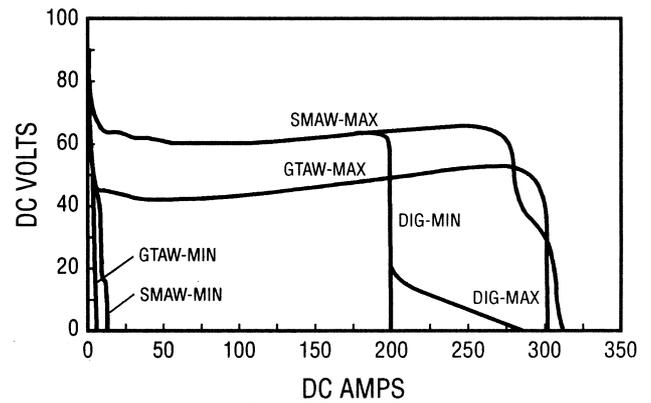
### DUTY CYCLE CHART



### VOLT/AMP CURVE, AC

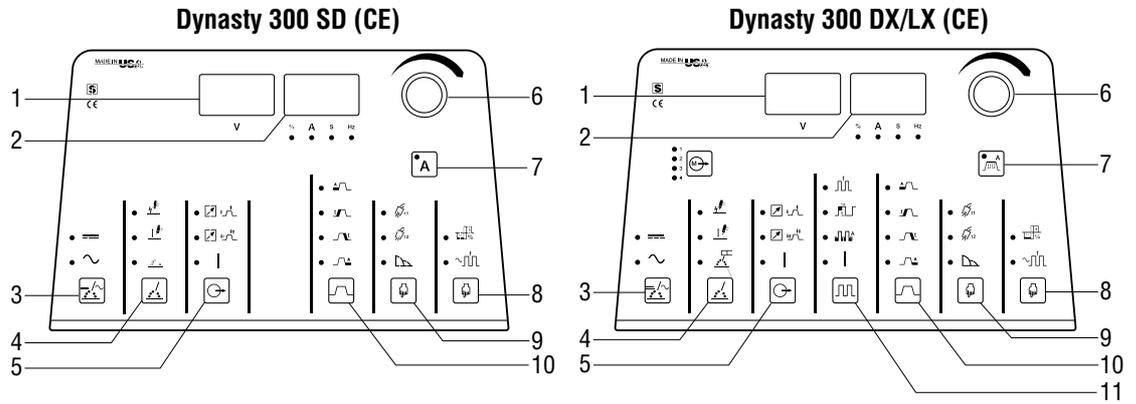


### VOLT/AMP CURVE, DC



## Pannello di Controllo

1. Voltmetro
2. Amperometro
3. Selezione corrente continua/alteranata
4. Controllo Processo
5. Controllo Potenza
6. Encoder di controllo
7. Visualizzazione parametro
8. Controllo forma d'onda della corrente alternata
9. Controllo arco pre-post gas
10. Controllo Sequenze
11. Controllo Pulsato

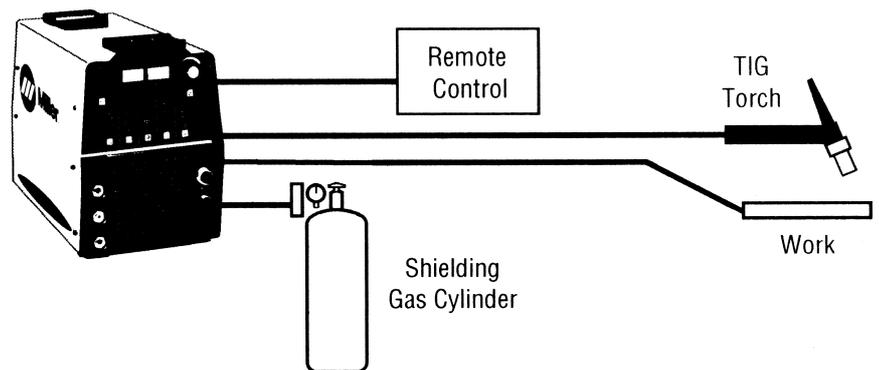


### Parametri del Pannello di Controllo

<b>A.</b> Prewlow (s)	0.0–25	<b>F.</b> Frequenza corrente alteranata	0.1–500	<b>K.</b> Rampa finale (s)	0.0–25
<b>B.</b> Tempo iniziale (s)	0.0–25 (LX only)	<b>G.</b> Controllo bilanciamento	0–100	<b>L.</b> Corrente finale (A)	1–200
<b>C.</b> Corrente iniziale (A)	1–200	<b>H.</b> Corrente di base	0–100	<b>M.</b> Tempo finale (s)	0.0–25 (LX only)
<b>D.</b> Rampa iniziale (s)	0.0–25	<b>I.</b> Frequenza pulsazioni	0–100	<b>N.</b> Tempo Postflow (s)	0–0.50
<b>E.</b> Corrente di saldat. (A)	1–200	<b>J.</b> Tempo del picco (%)	5–95	<b>O.</b> Controllo d'Arco (%)	0–100

## Installazione Tipica

### TIG (GTAW) Impianto Standard



### Stick (SMAW) Impianto Standard

