



TIG DA300P

TIG AC + DC Puls

NOWOŚĆ

D Cyfrowy
Inwertor
SERIES

Urządzenie spawalnicze TIG AC + DC Puls

**„Wysoka jakość” i „łatwość obsługi”
nabierają nowego znaczenia**

- **łatwa regulacja prądu spawania z uchwyty spawalniczego**
- **poprawa jakości złączy spawanych przez szeroki wybór odpowiedniej dla danego zastosowania metody spawania**
- **zwiększenie wydajności spawania cienkich blach przy zastosowaniu funkcji „łagodnego pulsu”**
- **udoskonalona koncentracja łuku ułatwia wykonywanie spoin pachwinowych i doczołowych**



Wysoka jakość i łatwość obsługi nabierają nowego znaczenia

DA300P zostało zaprojektowane z uwzględnieniem potrzeb klientów. Udoskonalone zostały poszczególne metody spawania, wprowadzono możliwość zmiany prądu w trakcie spawania oraz dodatkowo pojawiła się funkcja zapobiegająca utlenianiu się krateru.

AC+DC TIG Puls

Wysoka
Jakość

Udoskonalone i nowe właściwości (funkcje) zapewniają najwyższą jakość spawania.

Wysoka
jakość

1 Płynna nastawa częstotliwości AC

Wzrost wydajności spawania cienkich blach aluminiowych przy stosowaniu wysokiej częstotliwości AC.

- udoskonalona koncentracja łuku ułatwia wykonywanie spoin pachwinowych i doczołowych,
- regulacja ilości wprowadzanego ciepła pozwala uzyskać różną szerokość ściegu przy spawaniu doczołowym cienkich materiałów i uzyskanie prawidłowej głębokości wtopienia.

złącze
doczołowe



Prąd pulsu: 200A, prąd bazowy: 20A, f pulsu: 2Hz, f AC: 150Hz, prędkość spawania 20cm/min, grubość materiału: 4mm (A6062).

złącze
pachwinowe



Prąd spawania: 130A, częstotliwość AC: 150Hz, prędkość spawania: 25cm/min, grubość materiałów: 3mm (A6063 + odlew)

Jeśli częstotliwość AC wzrasta, występuje niewielki wzrost prądu spawania co daje stałą jakość spawania.

<Związek pomiędzy częstotliwością AC i głębokością wtopienia>

częstotliwość	50Hz	100Hz	150Hz
makroskopowy przekrój poprzeczny			
	spoina szeroka	spoina wąska (głębokość wtopienia stała)	

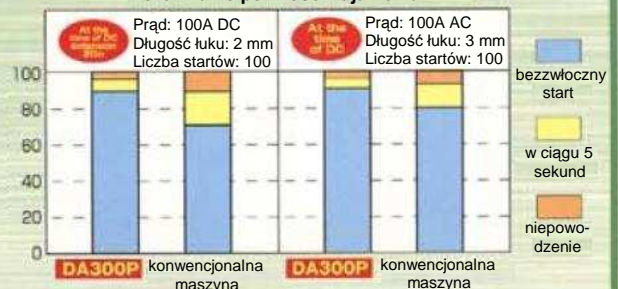
Prąd spawania: 200A, prędkość spawania: 40cm/min, grubość blachy: 6mm (A5052)

Wysoka
jakość

2 Pewne zajarzenie łuku

- natychmiastowe zajarzenie łuku, jeśli nawet stosowane są kable przedłużające,
- skutecznie eliminują błędy zajarzenia łuku, które występują podczas spawania wielowarstwowego aluminium AC.

Porównanie pewności zajarzenia

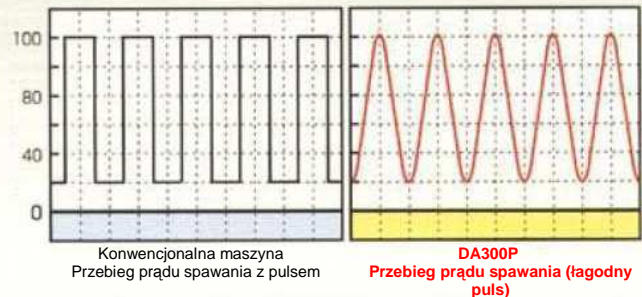


Wysoka
jakość

3 Funkcja „łagodnego pulsu”

(dostępna tylko podczas trybu DC puls)

- ograniczając ilość wprowadzanego ciepła, można zapobiec przepalaniu cienkich blach,
- odgłos łuku jest zredukowany, poprawa warunków pracy użytkowników.



Łatwy w obsłudze dotykowy panel

Jeden przycisk – jedna operacja, duży diodowy wyświetlacz

Zapamiętywanie parametrów spawania

DA300P jest zdolne zapamiętać 100 różnych warunków spawania dla optymalnego odtworzenia parametrów spawania w przyszłości. Funkcja ta została stworzona z myślą o zaspokojeniu potrzeb użytkowników.

Optimalizacja kształtu przebiegu fali AC przy spawaniu aluminium

Przebieg prądu bazowego	wygląd spoiny	prędkość spawania	dźwięk łuku	doczołowe cienkie blachy	pachwinowe cienkie blachy	grubość blachy	użycie stopiwa	penetracja	zużycie elektrody
AC + DC TIG									
AC prostokąt	standard								
	twardy								
AC sinus	miękki								
f AC [Hz]	wysoka								
	niska								



Duży wyświetlacz LED

Monitoruje prąd i wyświetla wartość średnią po zakończeniu spawania. Wyświetla także nr programu i kody błędów.

Funkcje spawalnicze

Metoda zajarzenia łuku

Zajarzenie łuku może nastąpić w wyniku działania jonizatora (HF) lub potarcia.

Cztery tryby pracy

Odpowiadają różnym wymaganiom w zakresie spawania.

Wysoka jakość i łatwość obsługi nabierają nowego znaczenia

DA300P zostało zaprojektowane z uwzględnieniem potrzeb klientów. Udoskonalone zostały poszczególne rodzaje spawania, wprowadzono możliwość zmiany prądu w trakcie spawania oraz dodatkowo pojawiła się funkcja zapobiegająca utlenianiu się krateru.

DA300P

AC+DC TIG Puls

Łatwość
użycia

1

Chcę regulować prąd podczas spawania!

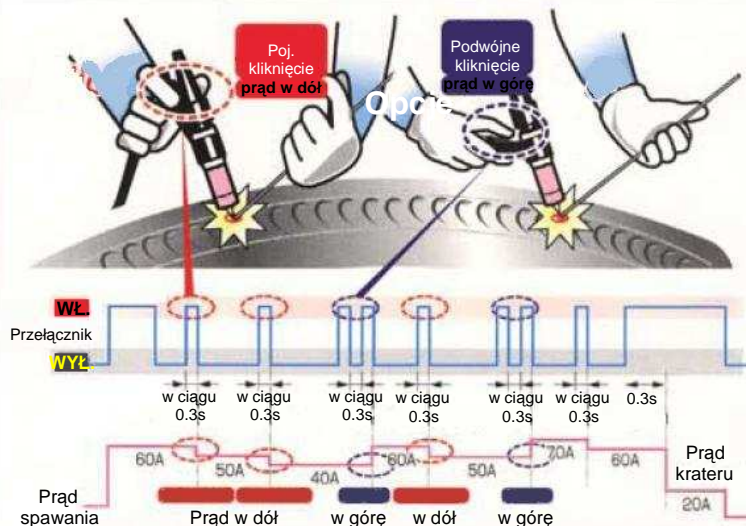
Prośba
użytkownika

Regulacja prądu spawania
na uchwycie

DA300P wprowadza funkcję regulacji prądu spawania, która pozwala użytkownikowi zmieniać prąd wyjściowy w trakcie spawania. Poprzez naciśnięcie przełącznika znajdującego się na palniku, użytkownik może podwyższać lub obniżać prąd spawania aby uzyskać optymalne warunki spawania. Użytkownik ustala wartość o jaką zmieni się prąd spawania po naciśnięciu przełącznika.

Funkcja ta dostarcza optymalną kontrolę dla bardziej delikatnych metali, jak aluminium, które wymagają nieznacznych regulacji.

Idealne do spawania materiałów o różnej grubości i przy szczelinach



Łatwość
użycia

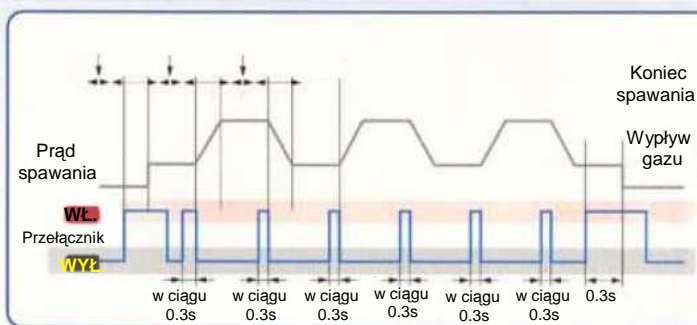
2

Chcę zapobiegać utlenianiu się kraterów!

Prośba
użytkownika

Funkcja krater (powtarzaj)

Możliwe jest teraz wysyłanie sygnału dla uaktywnienia funkcji krater (ponawiaj) na końcu spoiny. Pomaga to zapobiec utlenianiu się krateru oraz elektrody wolframowej, co tworzy problemy przy konwencjonalnych metodach.



Wyjątkowy, przyjazny design

Podwójnie zaawansowany system sterowania

Parametry spawania mogą być ustawiane zarówno z panelu maszyny jak również ze zdalnego pilota. Oba, analogowe i cyfrowe zdalne sterowania są oferowane jako opcje. Oprócz analogowych urządzeń sterujących, OTC oferuje w pełni cyfrowe zdalne sterowanie do kontroli parametrów spawania.



Analogowy pilot
nr kat.: K5048B00



Cyfrowy pilot
Typ: E-2452

Prostota podłączenia uchwytu spawalniczego

Standardy uchwytów TIG OTC oparte są na złączach DINSE, a zatem zamiana uchwytu spawalniczego trwa kilka chwil. Konwencjonalne uchwyty mogą być wykorzystywane z odpowiednim adapterem.

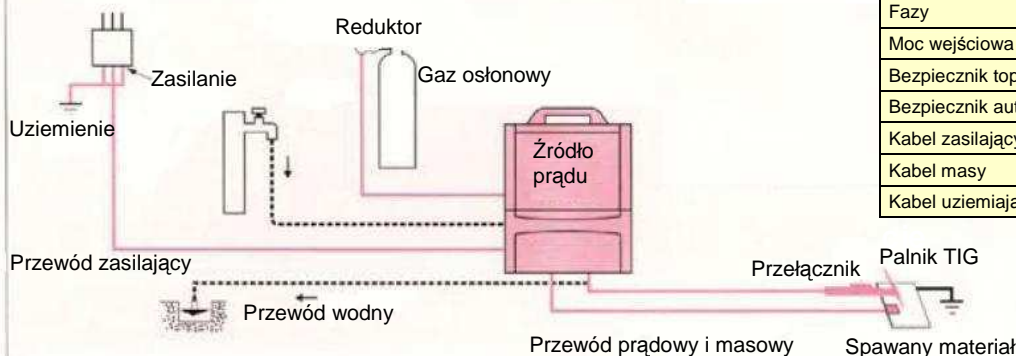


Pyłoszczelne filtry

Eliminują szkodliwy pył i brud przed dostaniem się do wnętrza DA300P, pomagają wydłużyć czas pracy maszyny.

Schemat podłączenia

Standardowa kompozycja



Parametry przyłącza elektrycznego

Model		DA-300P
Napięcie zasilające	V	400 ± 15%
Fazy	-	3 fazy
Moc wejściowa	kVA	więcej niż 13.2
Bezpiecznik topikowy	A	50
Bezpiecznik automatyczny	A	50
Kabel zasilający	mm ²	więcej niż 4
Kabel masy	mm ²	więcej niż 38
Kabel uziemiający	mm ²	więcej niż 4

Źródło prądu spawania	Typ	DA-300P	
Fazy		3	
Nominalne zasilanie	V	400 ± 15%	
Moc wejściowa	AC TIG	12.5 (9.4kW)	
	DC TIG	11.9 (8.9kW)	
	DC elektroda	13.2 (10.0kW)	
Nominalny cykl pracy	%	40	
Maksymalne napięcie na biegu jałowym	V	58	
Napięcie nominalne pod obciążeniem	AC TIG	22	
	DC TIG	22	
	DC elektroda	30	
Zakres prądu wyjścia (DC)	DC TIG	4 ~ 300	
	DC elektroda	10 ~ 250	
Zakres prądu wyjścia (AC)	Twardy	10 ~ 300	
	Standard	10 ~ 300	
	Miękki	10 ~ 200	
Zakres prądu wyjścia (AC + DC)	Twardy	10 ~ 300	
	Standard	10 ~ 300	
	Miękki	10 ~ 200	
Prąd inicjujący/wypełniania krateru	Twardy	10 ~ 300	
	Standard	10 ~ 300	
	Miękki	10 ~ 200	
	DC	4 ~ 300	
Wyływ gazu przed rozpoczęciem spawania	s	0.1 ~ 20	
Wyływ gazu po zakończeniu spawania	s	0.1 ~ 30	
Czas narastania	s	0.1 ~ 10	
Czas opadania	s	0.1 ~ 10	
Częstotliwość pulsu	Hz	0.1 ~ 500	
Szerokość pulsu	%	50 (5 ~ 95%)	
Częstotliwość źródła AC	Hz	50 ~ 200	
Balans AC		-20 ~ 20	
Częstotliwość przełączania AC+DC	Hz	0.1 ~ 50	
Kontrola wypełniania krateru		włączona/wyłączona	
Czas spawania punktowego	s	0.1 ~ 10	
Maksymalna liczba programów w pamięci		100	
Wymiary zewnętrzne	mm	250x640x544	
Waga	kg	44	
Zajazzenie		wysoka częstotliwość/start kontaktowy	
Uchwyt spawalniczy	typ	AWD-26	AWD-18
Prąd spawania	A	200 (DC), 160 (AC)	300 (DC), 260 (AC)
Nominalny cykl pracy	%	50	100
Chłodzenie		gaz	woda
Średnice elektrod	mm	(0.5), (1.0), (1.6), (2.0), 2.4, (3.2), (4.0)	
Długość przewodów	m	4.8	

Opcje

Zdalne sterowanie

analogowe

	Nr części
Analogowy pilot	K5048B00



cyfrowe

(potrzebny następujący zestaw)

	Nr części	
Cyfrowy pilot	E-2452	
Kabel sterujący	10 m	BKCAN-0410
	20 m	BKCAN-0420
Płytko elektroniczna	K5422B00	



Adapter palnika

Konieczny do podłączenia tradycyjnego uchwytu do źródła

	Nr części
dla chłodzonego gazem AW-26	BBAWD-2601
dla chłodzonego gazem AW-17	BBAWD-1701
dla chłodzonego wodą AW-18	BBAWD-1801

Przedłużenie przewodów uchwytu

Typ	dla 4 m	dla 11 m	dla 16 m
cht. gaz AW(D)-26	BAWH-2004	BAWH-2011	BAWH-2016
cht. gaz AW(D)-17	BAWH-1504	BAWH-1511	BAWH-1516
cht. woda AW(D)-18	BAWS-3004	BAWS-3011	BAWS-3016

DAIHEN Corporation

5-1. Minamisenrioka, Settsu, Osaka 566-0021, Japan

Telefon: (81)6-6317-2506

Fax: (81)6-6317-2583

Dystrybutor w Polsce:



Spawalnictwo
Automatyka
Pomiary

PL 61-343 Poznań, ul. Oświęcimska 86

telefon: +48 (0) 61 8700 780

fax: +48 (0) 61 8870 072

e-mail: robotyka@sap.poznan.pl

www.sap.poznan.pl