

Dynasty® 280 DX

Source de soudage EE/TIG



En
bref



Applications industrielles

Fabrication de précision
Construction lourde
Tuyauterie
Aérospatiale
Réparation navale aluminium
Fabrication en aluminium anodisé

Procédés

TIG AC/DC (GTAW)
TIG pulsé (GTAW-P)
Électrode enrobée (EE)
Arc-air (CAC-A)

Alimentation d'entrée 208–575 V,
triphase ou monophasée

Plage de courant de soudage 1–280 A (DC)
2–280 A (AC)

Puissance nominale 200 A à 28 V,
facteur de marche à 60 %

Poids net 25 kg (55 lb.)

Capacité de mise à niveau et d'extension.

Le port de carte mémoire sur le panneau avant permet de mettre aisément à niveau le logiciel et d'étendre les fonctionnalités du produit.

Pro-Set™ évite les réglages hasardeux lors de la configuration des paramètres de soudage. Pour aller plus vite et être sûr de ses réglages, utiliser les commandes pré-réglées Pro-Set. Il suffit de sélectionner la fonctionnalité et d'ajuster jusqu'à ce que Pro-Set s'affiche.

La minuterie de veille permet des économies d'électricité. Cette fonctionnalité programmable met le poste hors tension après un certain temps d'inactivité.

La technologie Auto-Line™ pour la gestion de l'alimentation. Permet une alimentation primaire de 208 à 575 V sans couplage manuel. C'est la solution idéale en cas d'alimentation instable.

Cooler Power Supply (CPS). Prise d'alimentation 120 V dédiée au refroidisseur Coolmate™ 1.3. L'alimentation de la prise 120 VAC est gérée par le Dynasty pour éviter tout endommagement de la torche.

Amorçage haute fréquence (HF)

Blue Lightning™ pour amorcer l'arc sans contact. Garantit un amorçage de l'arc plus stable et plus fiable que les systèmes HF conventionnels.

La calibration des afficheurs permet l'ajustement pour l'étalonnage.

Wind Tunnel Technology™ protège les composants électriques des poussières portées par la ventilation. Prolonge la durée de vie du produit.

Nouveau !



Le modèle Dynasty 280 DX est livré avec :

- Alimentation
- Câble d'alimentation de 3 m (10 ft)
- Kit de raccordement du gaz

Fonctionnalités TIG AC

La commande d'amplitude/ampérage indépendante permet de régler l'ampérage EP indépendamment de l'ampérage EN, pour contrôler avec précision l'apport de chaleur au niveau de la pièce et l'électrode.

La commande de balance permet l'ajustement du décapage de l'oxyde, essentiel pour réaliser des soudures aluminium de qualité optimale.

La commande de fréquence permet de contrôler la largeur du cône d'arc et d'améliorer la précision de la direction de l'arc.

Formes d'onde AC

 **Onde carrée** pour un bain de fusion plus concentré, une pénétration en profondeur et des vitesses de déplacement élevées.

 **Onde carrée arrondie** pour un arc doux, une plus grande maîtrise du bain de fusion et excellente action de mouillage.

 **Onde sinusoïdale** pour les utilisateurs préférant un arc traditionnel.

 **Onde triangulaire** pour un apport réduit de chaleur qui convient au soudage de l'aluminium fin et des vitesses de déplacement élevées.

Fonction TIG DC

Arc de soudage exceptionnellement souple et précis pour souder des matériaux exotiques.

Pulsé. Le mode pulsé permet la maîtrise du bain de fusion, de la stabilité de l'arc et de la vitesse d'avance pour un apport de chaleur moindre et une réduction des déformations.

Fonctions Electrode AC/DC

La commande DIG permet de modifier les caractéristiques de l'arc pour des applications et des électrodes spécifiques. Diminuer le réglage DIG pour des électrodes faciles d'emploi comme les E7018 et augmenter le réglage pour des électrodes à forte pénétration comme les E6010.

La fonction Adaptive Hot Start™ permet un amorçage d'arc positif sans collage.

La commande de fréquence AC améliore la stabilité de l'arc lors du soudage EE en AC pour des soudures plus souples.



Le poste de soudage est garanti 3 ans, pièces et main-d'œuvre.



ITW Welding – France

2, Voie Gallo Romaine
Z.A.C. De La Bonne Rencontre
77860 Quincy Voisins France
TEL : +33 1 60 04 11 66
FAX : +33 1 60 04 88 60

ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italia
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
ITW-Welding.com

Siège social international Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL. : +1 920 735 4554
FAX : +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Caractéristiques techniques (peuvent faire l'objet de modifications sans préavis)



Mode de soudage	Alimentation primaire	Plage de courant	Puissance nominale	Ampérage d'entrée en fonction de la puissance nominale de sortie, 50/60 Hz							Tension à vide max.	Dimensions	Poids net
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
TIG	Triphasé	1–280 A (DC) 2–280 A (AC)	235 A à 19,4 V, facteur de marche à 60 %	19	17	10	9	7	7,0	6,7	60 V DC (11 V DC**)	H : 346 mm (13.6 in.) L : 219 mm (8.6 in.) P : 569 mm (22.5 in.)	25 kg (55 lb.) avec CPS
	Monophasé	1–280 A (DC) 2–280 A (AC)	235 A à 19,4 V, facteur de marche à 60 %	33	30	17	15	12	6,9	6,8			
Électrode enrobée (EE)	Triphasé	5–280 A	200 A à 28 V, facteur de marche à 60 %	22	20	11	10	8	8,2	7,9			
	Monophasé	5–280 A	180 A à 27,2 V, facteur de marche à 60 %	34	31	17	15	12	7,1	7,0			

* Se reporter au manuel du propriétaire pour les puissances nominales de sortie et facteur de marche à 208 V. ** En mode Low OCV pour le soudage EE et TIG Lift-Arc™.

Certifié conforme aux normes canadiennes et américaines « ACNOR ». Tous les modèles CE répondent aux parties applicables des normes IEC 60974.

Protection IP23 — Cet équipement est conçu pour une utilisation en extérieur. Il peut être stocké mais ne doit pas être utilisé dehors par temps de pluie, à moins de disposer d'un abri. Plage de températures de fonctionnement : -10 à 40°C (14 à 104°F). Plage de températures de stockage : -30 à 65°C (-22 à 149°F). Certaines parties du texte précédent sont extraites de la norme EN 60974-1 concernant les sources de courant de soudage à l'arc.

Refroidisseur Coolmate™ 1.3 CE



- Les modèles Dynasty® avec CPS activent et désactivent le Coolmate 1.3
- Voyant de mise sous tension
- Fenêtre témoin de niveau de liquide
- Réservoir et goulotte de remplissage en polyéthylène moulé à l'épreuve de la corrosion
- Radiateur à ailettes performant
- Filtre et goulotte de remplissage du liquide de refroidissement très accessibles
- Pompe à palettes avec corps en laiton pour une pression nominale et un débit constant du liquide de refroidissement avec une longue durée de vie

Alimentation primaire	Appel de courant maximum	Capacité nominale de refroidissement	Capacité du réservoir	Dimensions	Poids net
115 V AC, 60 Hz	4,7 A (60 Hz)	1 470 W (5 020 BTU/hr.) 1 l/min (1.1 qt./min.)	4,9 l (1.3 gal.)	H : 320 mm (12.6 in.) L : 219 mm (8.6 in.) P : 620 mm (24.4 in.)	23,2 kg (51 lb.)

Tableau de mise à niveau TIG

Pourquoi mettre à niveau ?	Syncrowave 250	MISE À NIVEAU	Dynasty 280 DX	Avantages de Dynasty 280 DX
Épaisseur d'usinage possible	0,015-3/8 in. Aluminium 0,012-3/8 in. Acier	➡	0,012-3/8 in. Aluminium 0,004-3/8 in. Acier	Le Dynasty 280 DX a une extrémité plus basse et permet de souder des métaux plus fins.
Facteur de marche	200 A, 60 %	➡	235 A, 60 %	Permet de souder plus longtemps à plus fortes intensités. À 200 A, le Dynasty 280 DX peut souder sans interruption.
Amorçage de l'arc haute fréquence	HF en continu	➡	HF à l'amorçage uniquement	La HF à l'amorçage uniquement limite les problèmes d'interférences de HF pendant le soudage.
Commandes de précision	Digital et à cadran %	➡	Tout digital	Réglages indépendants de l'intensité de EN et de EP pour maîtriser avec précision l'apport de chaleur au niveau de la pièce à usiner et de l'électrode.
Confusion sur le réglage des commandes ?	Essai et erreur	➡	Pro-Set™ évite les réglages hasardeux lors de la configuration des paramètres de soudage.	Sélectionner la fonctionnalité et ajuster jusqu'à voir Pro-Set s'afficher. Pro-Set est applicable aux paramètres d'équilibre, fréquence, impulsion et DIG.
Commande de fréquence AC (TIG aluminium)	Fixée à 60 Hz	➡	Variable 20-400 Hz	Des fréquences plus élevées permettent une meilleure maîtrise de l'arc et des vitesses de déplacement plus élevées.
Commande d'équilibre AC (TIG aluminium)	45-68 % Électrode négative	➡	50-99 % Électrode négative	Un courant négatif plus élevé à l'électrode permet de réaliser des soudures avec moins de morsures, plus esthétiques.
Formes d'onde AC (TIG aluminium)	Onde carrée souple	➡	Onde carrée Onde carrée arrondie Onde sinusoïdale Onde triangulaire	Onde carrée perfectionnée = vitesse de déplacement plus élevée Onde carrée souple = maîtrise maximale du bain de fusion Onde sinusoïdale = caractéristiques conventionnelles Onde triangulaire = apport de chaleur réduit
Soudage de l'aluminium avec électrode de tungstène pointue (TIG aluminium)		➡		Les nouvelles commandes de fréquence et d'équilibre permettent de souder l'aluminium avec une électrode de tungstène pointue. Cela a pour avantage de réduire l'apport de chaleur à la pièce, d'affiner le cordon de soudure, d'améliorer l'amorçage et la maîtrise de l'arc et d'accélérer la vitesse de déplacement.
Transport	172 kg (378 lb.) Grue ou chariot	➡	23,6 kg (52 lb.) Transportable à la main ou sur chariot	Plus facile à transporter du fait de sa taille et de son poids. Plus besoin d'attendre un grutier.
Flexibilité d'alimentation	Liaison manuelle, 208/230/460 V Monophasé uniquement	➡	Auto-Line™, 208-575 V Monophasé ou triphasé	La fonction Auto-Line permet de raccorder la machine à tout type d'alimentation, monophasée ou triphasée, et même à des générateurs !
Appel de courant à 200 A	77 A, 230 V, Monophasé	➡	25 A, 230 V, monophasé 15 A, 230 V, triphasé	Les conditions requises pour la ligne d'alimentation sont moindres. L'entretien électrique requis est également réduit, tout comme le disjoncteur/les fusibles et le câble d'alimentation.

Accessoires Miller® d'origine



Chariot de transport compact #300 988

Conçu pour Maxstar 280, Dynasty 280 et STH 270, avec ou sans refroidisseur. Le chariot dispose d'un support pour une bouteille de gaz, d'un porte-câble et d'un support pour commande à pédale.



Chariot de transport MH #018 035 026

Conçu pour Maxstar 280, Dynasty 280 et STH 270, avec ou sans refroidisseur. Chariot à deux roues facile à manœuvrer avec un support pour une bouteille de gaz, un porte-câble et un espace de stockage.



Coolmate™ 1.3 CE #028 042 108

Conçu pour une utilisation avec Maxstar 280 et Dynasty 280. À utiliser avec des torches de soudage avec refroidissement liquide allant jusqu'à 280 A. Capacité de 4,9 l (1.3 gal.).

Carte mémoire (vierge) #301 080

Une carte de mémoire vierge, disponible à la vente, pour transférer de l'ordinateur au poste de soudage les mises à jour du logiciel et les fonctionnalités pouvant être ajoutées.

Carte mémoire d'extension #301 151

Extension connexions d'automation 14 broches. Permet d'accéder aux fonctions courantes d'automation via la prise 14 broches.

Commandes à distance et interrupteurs



Commande à distance à pédale sans fil #300 429

Pour la commande à distance du courant et du contacteur. Le récepteur se branche

directement sur la prise femelle 14 broches du poste Miller.



Commande à pédale RFCS-14 HD #194 744

Une flexibilité maximale est obtenue avec une sortie de câble reconfigurable à l'avant,

à l'arrière ou d'un côté ou de l'autre de la pédale. La pédale permet de commander à distance le courant et le contacteur.



Commande à distance de courant et du contacteur RCC-14 #151 086

Commande au doigt par molette gauche-droite, avec prise 14 broches. Se fixe à la torche TIG à l'aide des deux bandes Velcro®.



Commande à distance de courant et du contacteur RCCS-14 #043 688

Commande au doigt par molette haut-bas, avec prise 14 broches. Se fixe à la torche TIG à l'aide des deux bandes Velcro®.



Commande à distance SHRC-14

#058 040 019 5 m (16.4 ft.)

#058 040 020 10 m (32.8 ft.)

#058 040 021 20 m (65.6 ft.)

Commande manuelle pour le courant uniquement.



Commande manuelle RHC-14 #242 211 020

Mini commande manuelle pour le courant et le contacteur.



Commande à distance sans fil #300 430

Pour la commande à distance du courant et du contacteur.

Le récepteur se branche directement sur la prise femelle 14 broches du poste Miller.



Commande Marche/Arrêt RMS-14 #187 208

Interrupteur à contact momentané pour le contacteur. Interrupteur à bouton-poussoir de type dôme recouvert d'un caoutchouc, idéal pour les applications répétitives de marche/arrêt.

Tungstène

Tungstène	Plage de courant de soudage	Cérisé 2 % (AC/DC)	Lanthane 2 % (AC/DC)
1,6 mm (1/16 in.)	70–150 A	WC116X7	WL2116X7
2,4 mm (3/32 in.)	140–250 A	WC332X7	WL2332X7
3,2 mm (1/8 in.)	225–400 A	WC018X7	WL2018X7
4,0 mm (5/32 in.)	300–500 A	WC532X7	WL2532X7

Pour commander

Équipement et options	Référence	Description	Qté	Prix
Dynasty® 280 DX avec CPS	#907 514 002	Auto-Line™ 208–575 V AC, 50/60 Hz, CE . câble d'alimentation primaire 2,4 m (8 ft.)		
Accessoires				
Chariot de transport compact	#300 988			
Chariot de transport MH	#018 035 026	Chariot MH à deux roues avec un support pour la bouteille de gaz		
Coolmate™ 1.3 CE	#028 042 108	115 V AC, 60 Hz, CE . <i>Liquide de refroidissement requis</i>		
Liquide de refroidissement Blu-Liquid	#050 024 004	Faible conductivité, 10 litres		
Carte mémoire (vierge)	#301 080			
Carte mémoire d'extension	#301 151 #301 152	Extension connexions d'automatisation 14 broches Extension Modbus® 14 broches		
Kit de câble de soudage, EE	#058 066 040	200 A, 35 mm², 5 m (16,4 ft.)		
Câble avec pince de masse	#057 014 148 #057 014 149	300 A, 50 mm², 3 m (9,8 ft.) 300 A, 50 mm², 5 m (16,4 ft.)		
Torche TIG				
Tungstène		Se reporter à la page 3		
Casque				
Tuyau de gaz				
Commandes à distance				
Commande à pédale sans fil	#300 429	Commande à pédale sans fil avec une portée de 27,4 m (90 ft.)		
RFCS-14 HD	#194 744	6 m (20 ft.), commande à pédale ultra-résistante		
RCC-14	#151 086	8 m (26.5 ft.), commande à distance courant/contacteur à molette gauche-droite		
RCCS-14	#043 688	8 m (26.5 ft.), commande à distance courant/contacteur à molette haut-bas		
SRHC-14	#058 040 019 #058 040 020 #058 040 021	5 m (16.4 ft.), commande à distance manuelle pour le courant uniquement 10 m (32.8 ft.), commande à distance manuelle pour le courant uniquement 20 m (65.6 ft.), commande à distance manuelle pour le courant uniquement		
RHC-14	#242 211 020	6 m (20 ft.), commande manuelle à distance pour courant/contacteur		
Commande à distance sans fil	#300 430	Commande manuelle sans fil avec une portée de 91,4 m (300 ft.)		
RMS-14	#187 208	8 m (26.5 ft.), interrupteur à contact momentané pour la commande du contacteur		

Date : Prix total de l'offre :

Distribué par :