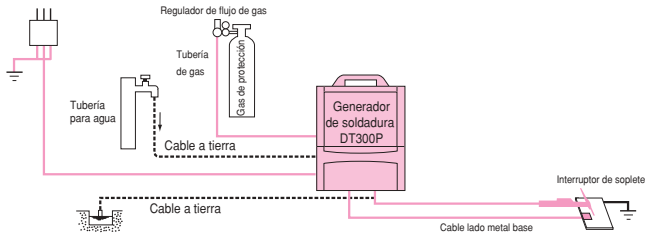


● Diagrama de conexiones



■ Especificaciones estándar

Generador de soldadura		DT300P (estándar, marcado CE)
Tipo		DT300P
Voltaje nominal de entrada	V	400 ± 15
Fase		3
Entrada nominal	kVA	WIG 11,0 / E-Hand 9,0
Ciclo de operación nominal	%	40 % bei 300 A
Rango de corriente de salida nominal	A	WIG 4 – 300 / E-Hand 10 – 250
Voltaje nominal de carga	V	WIG 22,0 / E-Hand 30,0
Voltaje máximo en vacío	V	58
Corriente inicial de relleno de cráter	A	WIG 4 – 300 / E-Hand 10 – 250
Corriente pulsada	A	WIG 4 – 300 / E-Hand 10 – 250
Corriente de base	A	WIG 4 – 300 / E-Hand 10 – 250
Gas de preflujo	sec.	0 – 20
Gas de postflujo	sec.	0 – 30
Rampa de ascenso	sec.	0 – 10
Rampa de descenso	sec.	0 – 10
Frecuencia pulsada	Hz	0,1 – 500
Anchura de pulso	%	50 (Posible cambiar con tecla de función 5-95%)
Control de relleno de cráter		ON] [Off] [Repeat] Tipo de cambio
Punto de arco	sec.	0,1 – 10
Anzahl Job-Speicher		30
Zündverfahren		hochfrequenz, lift-arc
Dimensiones (Ancho x Fondo x Alto)	mm	250X640X370 (sin mango)
Peso	kg	30

■ Puesto de mando remot

● Controlador remoto analógico



Controlador remoto analógico

Typ	Número de pieza
Control remoto analógico	K5048B00

● Controlador remoto digital



Controlador remoto digital

Typ	Número de pieza
Control remoto digital	E-2452
Cable de control	BKCAN-0410 (10 m) BKCAN-0420 (20 m)
Tarjeta de comunicación CAN	K5422B00

NEW

D Inversor digital
Equipo de soldadura
SÉRIE D

Equipo de soldadura TIG pulsada CC con todas las prestaciones

- Tamaño compacto y peso ligero
- Arranques de arco instantáneos y arco estable
- Funcionamiento sencillo
- Mantiene el polvo y la lluvia repentina a raya



De acuerdo con la política de DAIHEN de realizar continuas mejoras, el diseño y/o las especificaciones pueden variar sin previo aviso y sin obligación alguna por parte del fabricante.

OTC DAIHEN EUROPE GmbH

Krefelder Straße 675-677
410 66 Mönchengladbach

Telefon: (02161)6949760, Telefax: (02161)6949761
www.OTC-DAIHEN.de

Ein Unternehmen der DAIHEN Corporation

DAIHEN Corporation

TRUE DIGITAL

OTC Soldadura TIG DIGITAL Avanzada

Para satisfacer los diferentes requisitos como "Alta Calidad y Eficiencia", "Compacto, Portátil y de Peso Ligero", "Control de datos de soldadura", Soldadura o secuenciación a medida", OTC combina su tecnología de control de inversor y tecnología de control digital para presentar por primera vez un Equipo de Soldadura TIG pulsada CC Avanzada Digital.

INVERSOR DT300P

Equipo de soldadura TIG pulsada CC digital



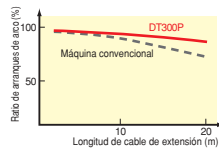
Nuevo!

Soldabilidad mejorada y tamaño y peso reducidos mediante Soft Switching (Conmutación Suave) de alta velocidad de 80 kHz.

Control Soft Switching de alta velocidad de 80 kHz (Frecuencia de Salida).

Nuevo!

Mejora de arranques de arco instantáneos.

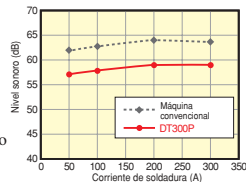


Incrementando la velocidad de respuesta de control, puede controlarse de modo exacto la forma de onda de corriente de arranque. Incluso en caso de 4 amperios de salida o cable de extensión largo, se consigue un arranque de arco seguro sin fusión.

Nuevo!

Un arco silencioso hace del lugar de trabajo un espacio agradable para los operadores.

El Control de Inversor de alta velocidad (80 kHz) de Soft Switching Control ofrece una forma de onda de corriente como una forma de onda CC, haciendo que el nivel de ruido caiga 5 dB de media en el rango de corriente completo.



Genial!

Gracias a funciones de pulso sencillas y variadas, se consiguen soldadura de gran calidad en gran cantidad de piezas de trabajo

Pulso de baja velocidad (~ 20 Hz)

Un aspecto de cordón uniforme y bello se consigue controlando la entrada de calor. Una prestación excelente para usar en diferentes grosores de placa o materiales con aberturas.

■ Empalme de tuberías tipo "T" de acero inoxidable ■ Soldadura de empalme de aleación de titanio



Grosor de placa: 2mm, Corriente de soldadura: 150 A, Frecuencia de pulsos: 10 Hz
Grosor de placa: 2mm, Corriente de soldadura: 120 A, Frecuencia de pulsos: 15 Hz

Pulso de alta velocidad (20~500 Hz)

La convergencia del arco en corriente baja y la eficiencia de la soldadura en ángulo y soldadura de filete de placas finas mejora considerablemente.

■ Soldadura en ángulo de cobre ■ Unión de canto inoxidable



Grosor de placa: 0.3 mm, Corriente de soldadura: 50 A, Frecuencia de pulsos: 100 Hz
Grosor de placa: 0.3 mm, Corriente de soldadura: 10 A, Frecuencia de pulsos: 500 Hz

Combinación más eficiente con soldadura con varilla CC

La primera capa es un cordón de penetración uniforme mediante soldadura TIG pulsada. En la segunda capa, la soldadura eficiente es posible mediante soldadura con varilla CC (electrodo de 2,6 ~ 5 mm).

A partir de la segunda capa es posible una soldadura eficiente mediante soldadura con varilla. La primera capa es una soldadura TIG de gran calidad.



Nuevo Diseño

Control mediante panel táctil para un funcionamiento y diseños sencillos

El nuevo control a través de panel táctil con operación mediante un solo toque e indicaciones LED.

(Contador digital de lectura fácil en lugares oscuros)

Visualización digital de corriente y voltaje durante la soldadura, así como visualización de corriente y voltaje medios una vez que ha finalizado la soldadura. Display de diagnóstico digital o códigos de error para localización de errores.

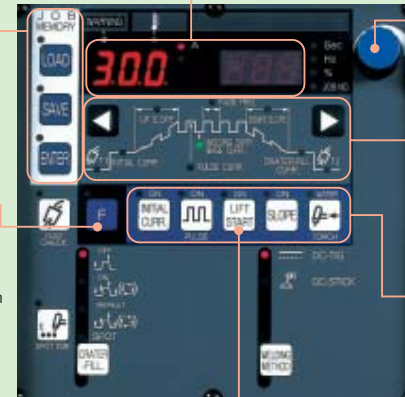
(Función de memoria de condiciones de soldadura)

Función de reproducción de la memoria de las condiciones de soldadura mediante un control de un solo toque. Repetibilidad de las condiciones de soldadura para soldaduras TIG eficientes.

(Tecla de función)

Funciones de control en panel táctil en lugar de disponer interruptores dentro del generador de soldadura, de este modo los operadores pueden seleccionar fácilmente las funciones especiales mediante el Panel de Control Táctil de fácil manejo.

- Regulación de ancho de pulso
- Función de repetición de cráter
- La interrupción de soldadura de repetición de cráter convencional elevando el soplete se transformó en la nueva función de repetición de cráter con la cual se puede detener la soldadura mediante el interruptor del soplete.
- Función de bloqueo de teclado (sólo soldadura TIG)
- El resto



(Configuración sencilla mediante el selector giratorio)

La configuración es exacta por 1 amperio con repetibilidad

(Indicación de forma de onda de soldadura)

Configuración sencilla de la forma de onda de soldadura a través del panel táctil con indicaciones LED de la configuración actual en un momento.

(Variedad de funciones de soldadura)

Todas las funciones de soldadura pueden seleccionarse y confirmarse mediante un solo botón para soldadura TIG. Se efectúan soldaduras de gran calidad.

(Selección de tipo de arranque)

Arranque de elevación (Lift Start) estándar sin arranque de alta frecuencia. Puede emplearse en un entorno de soldadura sensible al ruido

Diseño sencillo

Alta fiabilidad

Evita el polvo y ahorra potencia

La estructura de la carcasa mantiene el polvo y el agua alejados. Además, la función de parada automática del ventilador refrigerador ahorra potencia eléctrica en el periodo de espera.

Gran capacidad de expansión

Control de calidad de condiciones de soldadura y conexión con máquinas automáticas.

Desarrollo

OTC Nueva Tecnología de Doble Operación

Sigue el tipo de operación doble del original OTC y el generador de corriente de soldadura realiza todos los ajustes. Además del controlador remoto analógico convencional, con el controlador remoto digital de altas prestaciones se pueden llevar a cabo casi todos los ajustes de las condiciones de soldaduras en un solo aparato.



Controlador remoto analógico



Controlador remoto digital