



WELD THE WORLD

Discovery 300T Evo



HUN

Discovery 300T Evo

TIG DC - MMA



Egyszerű és informatív felhasználói felület



1 Grafikus kijelző többnyelvű menüvel



2 A jeladó nyomógombos navigációval lehetővé teszi a beállítást egy kézzel is



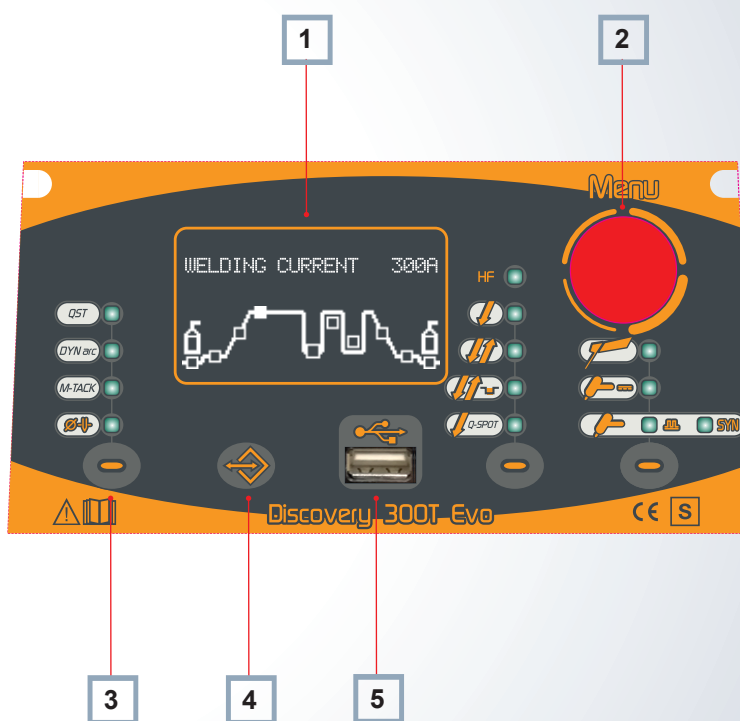
3 Közvetlen hozzáférés minden speciális funkcióhoz



4 Gyors munka-kezelés



5 USB csatlakozás a munkák mentése és a gyors átvitel érdekében



Discovery 300T Evo

Műszaki adatok



WELD THE WORLD

A **Discovery 300T Evo** egy forradalmi és csúcstechnológiájú, hordozható, inverteres TIG DC (egyenáramú) hegesztőgép. A gép TIG DC üzemmódban könnyedén képes normál acél anyagok, rozsdamentes acél, illetve réz hegesztésére. A **Discovery 300T Evo** gépet kimondottan arra tervezték, hogy rendkívül precíz hegesztéseket végezzen, például az építőiparban, a petrokémiai telephelyeken, az élelmiszeriparban, illetve más, minőségi hegesztést megkövetelő tevékenységek vonatkozásában.

Az új (Evo) felhasználói felület gyors és hatékony hozzáférést biztosít minden rendelkezésre álló funkcióhoz. 50 programot lehet betölteni és elmenteni a memóriába (JOB), és minden programot könnyedén elő lehet hívni a fel-le hegesztőpisztoly alkalmazása esetén. Különleges alkalmazások esetében különböző munkasorozatokat is létre lehet hozni. Az MMA üzemmód egyszerű kiválasztásával lehetőség nyílik az elektróda típus kiválasztására (alap, rutil, króm-nikkel, alumínium), így optimalizálhatóak a paraméterek és a hegeszthetőség.

Discovery 300T Evo						
	3x400Vac ± 15% @50-60Hz					
	20A					
	TIG			MMA		
% _{40°C}	50%	60%	100%	40%	60%	100%
	300A	250A	210A	300A	230A	200A
	5A – 300A			10A – 300A		
	76V					
	13,3KVA – 10,7KW					
	23S					
	460 x 230 x 325 mm					
	19Kg					

TECHNOLÓGIA



HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOK

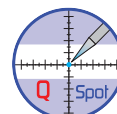


TIG DC



MMA

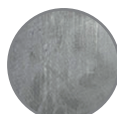
SPECIÁLIS FUNKCIÓK



ANYAGOK



Lágyacél



Rozsdamentes acél



Vörösréz

ALKALMAZÁSI HELYEK



Karbantartás



Ipar



Hajógyártás



Csőhegesztés

Discovery 300T Evo

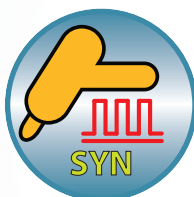
Technológia és speciális funkciók



A VRD (Volt-csökkentő eszköz) funkció készenléti (Standby) üzemmódban automatikusan csökkenti a hegesztőgép feszültségét, így lehetővé téve a munkavégzést olyan építkezési területeken is, ahol biztonsági okokból kisfeszültséggel kell dolgozni (dokkok, petrolkémiai telephelyek stb.).



Az akár 2500 Hz-es impulzusos TIG hegesztés lehetővé teszi nagyon vékony anyagok hegesztését, könnyű ívezérléssel, és nagyon alacsony hőátvitellel a munkadarabra.

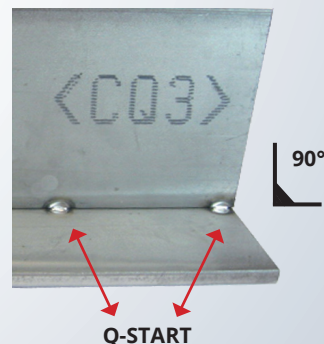


Az előre meghatározott paraméterek, melyek a szinergikus impulzus TIG DC SYN görbében vannak tárolva, egyszerűbbé teszik az impulzusos hegesztési eljárást úgy, hogy csupán a hegesztőáramot kell beállítani.



A **Q-START** (gyorsindítás) funkció elősegíti az elemek összekapcsolását a hegesztési eljárás kezdetén. Ennek a funkciónak az aktiválásakor a gép automatikusan szinergikus impulzusos üzemmódba kapcsol egy előre meghatározott ideig. Az így létrejövő impulzusok az olvadt fém mozgását okozzák a két fémlemez élen, ezáltal felgyorsítva az illesztés kialakulását.

Ez a funkció felbecsülhetetlenül hasznos értékű olyan varratok esetén, melyeket kis nyílásoknál vagy szabálytalan előkészítéssel kell végezni. Az impulzusok sorozatának (0,1 és 60 másodperc közötti) időtartama a hegesztett lemez vastagságától és alakjától függően állítható be.



Discovery 300T Evo

Speciális funkciók



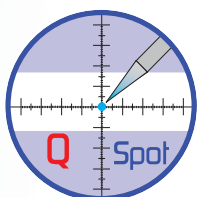
A **DYNAMIC ARC** (dinamikus ív) funkció lehetővé teszi az előre meghatározott feszültség x áramerősség konstans értékének fenntartását. A tápegység növeli a hegesztőáramot, ha csökken az ívfeszültség, illetve csökkenti a hegesztőáramot, ha növekszik az ívfeszültség. A DynArc érték minimum 1 Ampertől maximum 50 Amper értékig állítható, pozitív illetve negatív 1 Voltos variációnál.



Dinamikus íves TIG hegesztés

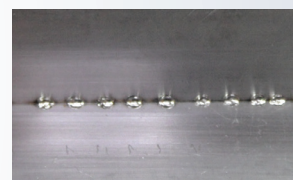


Szabvány TIG hegesztés

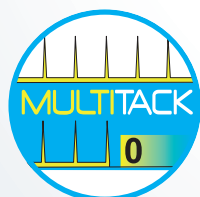


A **Q-SPOT** (gyors ponthegesztéses) funkció lehetővé teszi a gyorshegesztési idő minimalizálását könnyű idom fémlemezek esetében. A kezelő kényelmesen felhelyezi a volfrám elektródát a rögzítési pontra, ezáltal biztosítva a varrat tökéletes helyzetét. Az elektróda felemelése után a gép nagyon nagy intenzitású hegesztőáram-impulzust bocsát ki nagyon rövid, előre beállított ideig (0,01 - 1 mp). Az impulzus ideje az összeillesztendő fémlemez-típustól függ. Ily módon a hegesztett pont azonnal összezár minimális hőátadással, így a fém fehér, tiszta és szinte hideg marad.

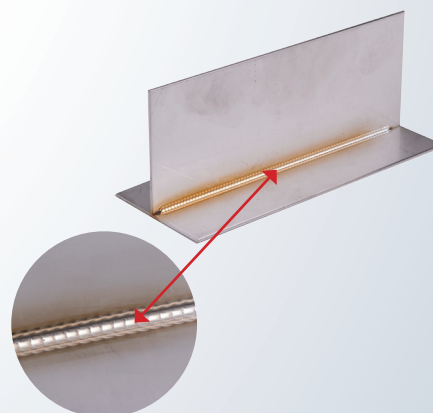
Cső tompavarrat
Ø 31.75 x 2 mm



Sarok ponthegesztés 0,6 mm vastagság



A **MULTITACK** rendszer lehetővé teszi a hőtermelés csökkentését két könnyű idomelem (0,6-0,8 mm) csatlakoztatása során. Az ívütések rövid időközönként bekövetkező sorozata lehetővé teszi, hogy az anyag lehűlhessen az egyes ütések közötti szünet alatt, és ezáltal minimalizálhatóvá válik az alakváltozás. Az ívütések sorozata gyakoriságának időegységben történő beállítása lehetővé teszi azt, hogy a villamos ív hozzáigazítható legyen a hegesztési sebességhez és a varrat geometriájához.



Discovery 300T Evo

Felhasználóbarát menü

Felhasználóbarát menü

MENÜ USB PENDRIVE-VAL VALÓ HASZNÁLAT ESETÉRE

```
JOB MENU
--->> USB EXPORT
MENU to confirm
```

KÜLÖNBÖZŐ TÁVVEZÉRLÉS TÍPUSOK ALKALMAZHATÓK, TÖBBEK KÖZÖTT A PISZTOLY BEÁLLÍTÁSOK KIVÁLASZTÁSA IS

```
SET-UP      (10/15)
-----
ENABLE READ I.  ON
TORCH TYPE      1
PEDAL TYPE      2
```

HEGESZTÉSI ÓRA SZÁMLÁLÓ

```
SET-UP      (13/15)
-----
POWER ON :    20.4h
T. ARC ON :    0.2h
P. ARC ON :    0.1h
```

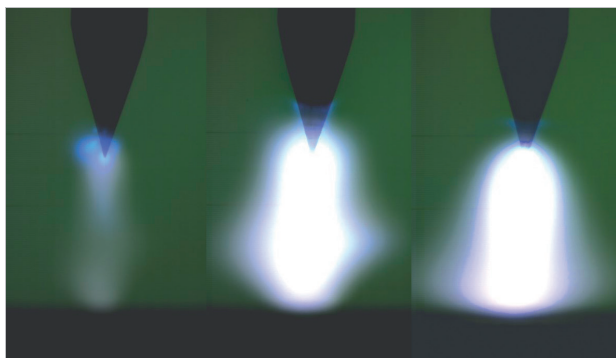
ÉRVÉNYESÍTŐ ÉS KALIBRÁLÓ RENDSZER A HEGESZTÉSI PARAMÉTEREKHEZ LEOLVASÁS AZ EN 60974-14 (EN50504) SZÁMÚ SZABVÁNY SZERINT

```
SET-UP      (15/15)
-----
SET VAL. CURR. 10A
MENU --->>    OFF
0 A            9.1 V
```

TIG DC gyújtás optimalizálása

A tökéletes ívgyújtás és az optimális hegesztési feltételek elérése érdekében lehetőség van az áram impulzus dinamikájának szabályozására az elektróda átmérője vonatkozásában. Ennek a beállításnak a segítségével elkerülhetőek az egyenetlen ívgyújtások és a hegesztési hibák.

ELECTRODE DIAM. 1.6mm



Discovery 300T Evo

Rendelhető változatok



WELD THE WORLD



**Discovery 300T Evo
P kocsival és C.U.12-vel**

**Discovery 300T Evo
02 kocsival és C.U.12-vel**

**AIR (levegős)
változat**

**H₂O (vizes)
változat**

További előnyök



KÖNNYŰ SÚLY

A Discovery 300T Evo kis súlya különösen alkalmassá teszi a gépet a karbantartási és mobil hegesztésekhez.



KOMPAKT KIVITEL

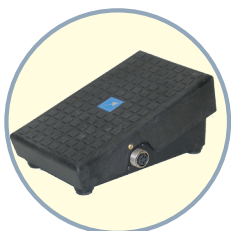
A Discovery 300T Evo gépet kompakt szerkezete miatt könnyen el lehet helyezni akár kis munkaterületeken is.



SZÁLLÍTHATÓSÁG

Az erős szíj segítségével a Discovery 300T Evo könnyen szállítható egyik helyszínről a másikra.

Tartozékok



LÁBPEDÁL



SZOFTVERFRISÍTÉSEK
A TELJES GÉPHEZ



FEL-LE HEGESZTŐPISZTOLY



TÁVVEZÉRLŐ

Stabil iparági jelenlét, ahol a termelés jelentős beruházásokon alapul, melyek támogatják a kutatást, az előrejelzéseket és a folyamatos vizsgálatokat.

A Weco 1997 óta gyárt és forgalmaz hegesztőgépeket.

A vállalat székhelye, valamint a gyártóüzeme is Olaszország északkeleti részén található. Irodáink, a műszaki/projekt részlegünk, a gyártási részleg és a raktárak is képesek kiszolgálni a nemzeti, továbbá a nemzetközi értékesítési hálózatunkat is. A hegesztőgépek széles választéka és a hatalmas árukészlet együttesen teszik lehetővé számunkra, hogy rövid időn belül és teljes mértékben teljesíthessük és kielégíthessük ügyfeleink igényeit.

A dinamikus vállalatvezetés, amelyet a fő értékesítési érvekkel kapcsolatos szilárd tapasztalatok és az alkalmazással kapcsolatos alapos és kimerítő ismeretek támasztanak alá, lehetővé teszi, hogy ez a vállalat vezető helyet foglaljon el a hegesztőipari ágazatban. A WECO jobb megoldást jelent a termelés javítására, a munkavégzési idő optimalizálására, a folyamatok költségeinek minimalizálására, miközben biztosítja a legkiválóbb teljesítményi elvárásoknak való megfelelést.



B.L.Metál Hungária Kft.
1201 Budapest, Vágóhíd u. 55.
Tel.: +36 1 283 3614
www.blm.hu, info@blm.hu



WELD THE WORLD

Kereskedő partner: