



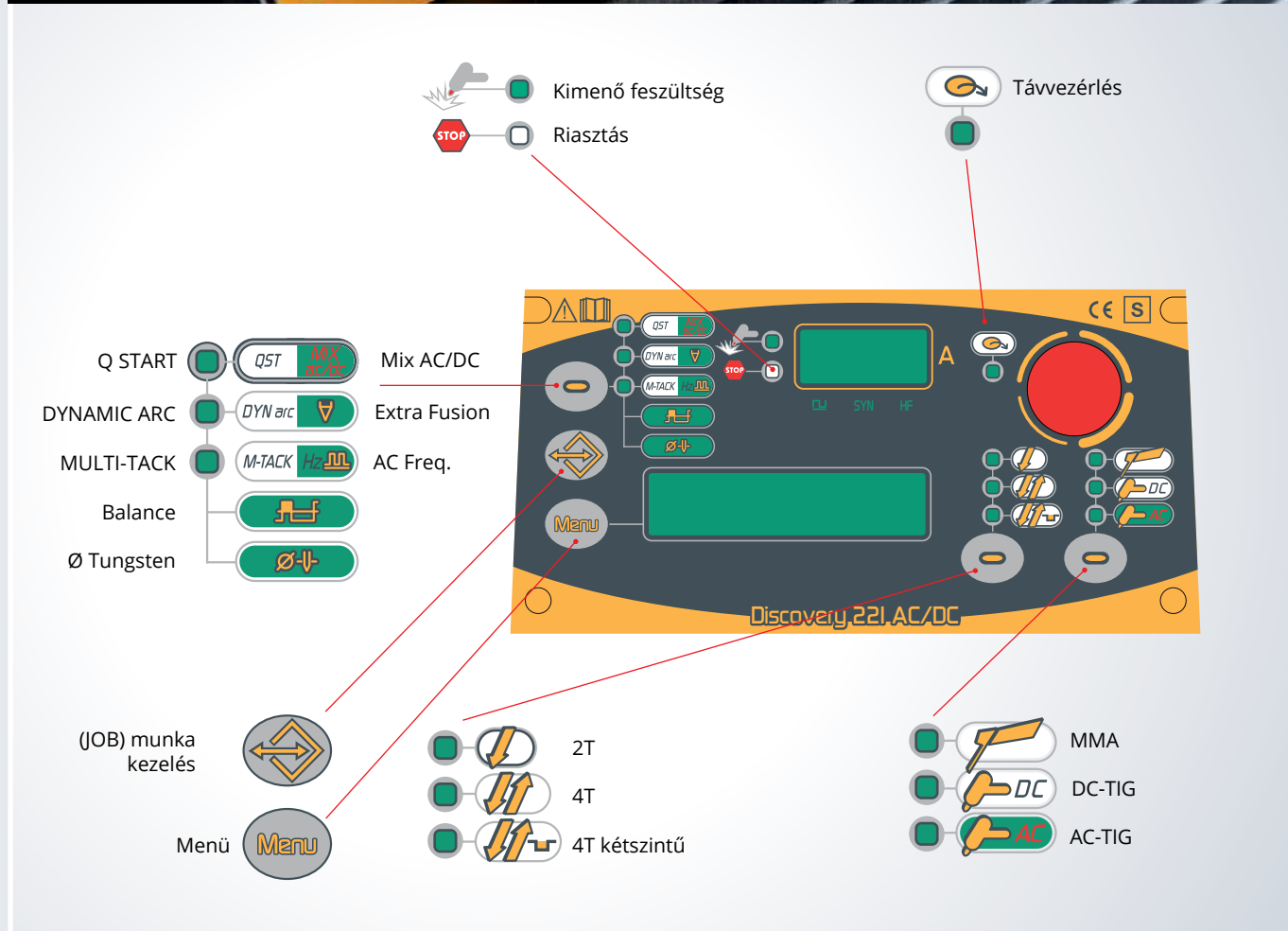
WELD THE WORLD

Discovery 221AC/DC



Discovery 221AC/DC

TIG AC/DC HF - MMA



Discovery 221AC/DC

Műszaki adatok



A **Discovery 221 AC/DC** egy hordozható, rendkívül kifinomult egyfázisú TIG AC/DC inverteres hegesztőgép. A **Discovery 221 AC/DC**-t kifejezetten precíz munkákhoz tervezték, petrokémiai üzemekbe, élelmiszeriparba és más olyan alkalmazásokhoz, melyek nagyon kifinomult hegesztést igényelnek.

- 50 program menthető a memóriába
- Távvezérelhető hegesztőpisztolyról, lábpedalról és távirányítóról
- Hűtőegységgel is használható

Discovery 221AC/DC						
	1x230Vac ± 15% @ 50-60Hz					
	16A			25A		
	TIG - WIG			MMA		
% 40°C	35%	60%	100%	40%	60%	100%
I_2	220A	180A	160A	180A	150A	120A
I_2	5A – 220A			10A – 180A		
U_0	79/10V					
$P_{I\ MAX}$	6,2kVA – 6,1kW					
IP	23S					
	460 x 230 x 325mm					
	19,5Kg					

TECHNOLÓGIA



HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOK



TIG



MMA

SPECIÁLIS FUNKCIÓK



SYN



2,5KHz



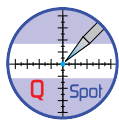
START



MULTACK



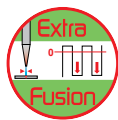
Dynamic Arc



Spot



MIX AC/DC



Extra Fusion

ANYAGOK



Alumínium



Lágyacél



Rozsdamentes acél



Réz

INDUSTRIES



Karbantartás



Ipar



Hajógyártás



Csőhegesztés

Discovery 221AC/DC

Speciális funkciók



Az akár 2500 Hz-es impulzusos TIG hegesztés lehetővé teszi nagyon vékony anyagok hegesztését, könnyű ívvezérléssel, 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.



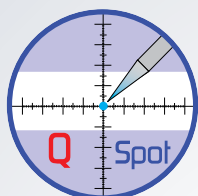
A **DYNAMIC ARC** (dinamikus ív) funkció lehetővé teszi az előre meghatározott feszültség x áramerősség konstans értékének fenntartását. A tápegység növeli a hegesztőáramot, ha csökken az ívfeszültség, illetve csökkenti a hegesztőáramot, ha növekszik az ívfeszültség. A DynArc érték minimum 1 Ampertől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



Dinamikus íves TIG hegesztés



Általános TIG hegesztés

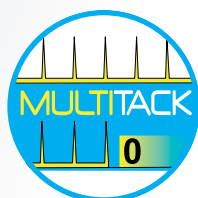


A **Q-SPOT** (gyors ponthegeesztéses) funkció lehetővé teszi a gyorshegesztési idő minimalizálását könnyű idom fémlamezek esetében. A kezelő kényelmesen helyezi a volfrám elektródát a rögzítési pontra, ezáltal biztosítva a varrat tökéletes helyzetét. Az elektróda felemelése után a gép nagyon nagy intenzitású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

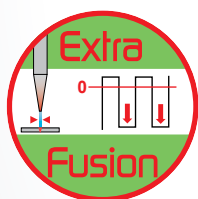
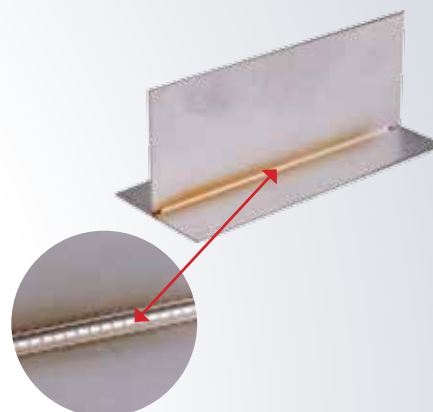
Cső tompavarrat
Ø 31.75 x 2 mm



Sarok ponthegeesztés 0,6 mm vastagság



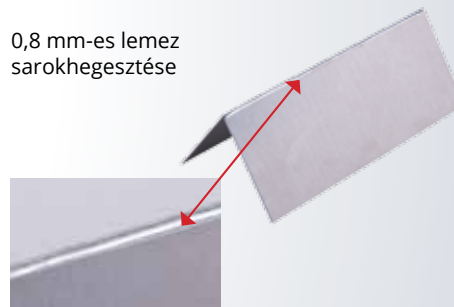
A **MULTITACK** rendszer lehetővé teszi a hőtermelés csökkentését két könnyű idomelem (0,6-0,8 mm) csatlakoztatása során. Az ívütések rövid időközönként bekövetkező sorozata lehetővé teszi, hogy az anyag lehűlhessen az egyes ütések közötti szünet alatt, és ezáltal minimalizálhatóvá válik az alakváltozás.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



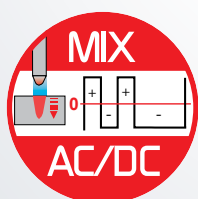
Ez a funkció lehetővé teszi, hogy a hullámformát a negatív rész felé lehessen tolni a nullához képest. Így nagyobb átégésű és pontosabb fúziófürdőt lehet elérni, hogy a nagyon vékony profilokat is hegeszteni lehessen olyan elektróda hegygel, amit DC-TIG hegesztéshez használnak.

Az AC/DC TIG tápegységeinkben az állítható érték 0%-80% (a DC – félhullám %-os értékhez képest. Az Extra Fusion funkció nem javasolt nehéz lemezprofilok esetén, mert a DC+ komponens nem tud optimális tisztítást (eltávolítást) biztosítani az elemhez a hegesztés során.

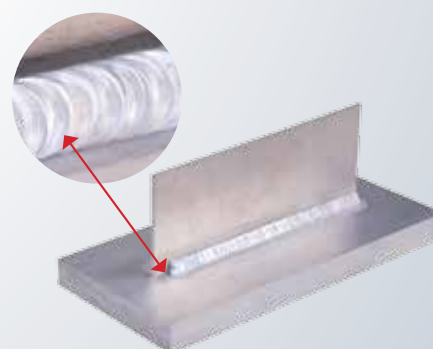
0,8 mm-es lemez
sarokhegesztése



A sarokhegesztésnél jellemző. Észrevehető a kiváló felület és a nagy hegesztési pontosság



A **MIX AC/DC** funkció lehetővé teszi a hegesztőáram modulálását, egy fél TIG AC és egy fél TIG DC hegesztési periódus között váltakozva. Ezáltal az AC TIG hegesztés hatékonyságát ötvözni lehet a DC TIG hegesztés megfelelő átégésével, így nagyobb sebesség érhető el és a hegfürdő hamarabb alakul ki a hideg munkadarabon. Nagyobb profilok hegesztését is biztosítani tudja kisebb áramerősséggel, mivel a DC-rész sokkal magasabb, mintha csak az AC hullámformát használnánk. A gépkezelő által beállítható paraméter az AC hullámforma aránya a DC hullámformához képest a teljes időszakra vonatkozóan, értéke 10% - 80% lehet.



Discovery 221AC/DC

Plusz és tartozékok



H₂O

AIR

PLUS



KÖNNYŰ



KOMPAKT



HORDOZHATÓ

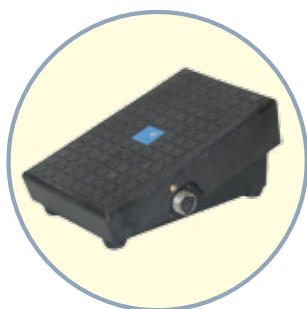


**Discovery 221AC/DC
Trolley 02 kocsival és C.U.12
vízhűtéssel**



**Discovery 221AC/DC
Trolley P kocsival és C.U.12
vízhűtéssel**

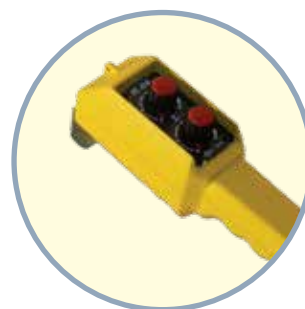
ACCESSORIES



LÁBPEDÁL



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: