

Syncrowave® 300

Vydáno únor 2021 • Index č.. AD/4.25 UK

TIG/MMA



Quick Specs



Aplikace:

Přesná kovo výroba
Údržba a oprava Lehká a těžká výroba Stavba lodí
Produktovody
Automobilový průmysl

Proces:

AC/DC TIG (GTAW)
DC TIG (GTAW)
Pulzní DC TIG (GTAW-P)
Obalená elektroda (SMAW)

Vstupní napětí:

380/400 V
3-fáze

Proudový rozsah:

5-300 A

Max. napětí naprázdno: 60 VDC

Výkon 300 A při 22 V, 30 % DC

210 A při 18 V, 60 % DC

Váha stroje: 45.8 kg (101 lb.)

Váha stroje s chladicí jednotkou: 80 kg (176.4 lb.)

Syncrowave

Stroj AC / DC TIG byl navržen pro snadné použití bez kompromisů. Stroj může být nastaven pro svařování AC TIG, DC TIG, nebo MMA v žádném okamžiku.

Jednoduchý a čistý ovládací panel zkracuje dobu instalace a zvyšuje produktivitu.

Mechanické vlastnosti

Plně integrovaný systém, ve kterém je chladicí jednotka umístěna mimo zdroj svařovacího proudu vytváří robustní systém s integrovaným podvozkem.

Se strojem se snadno manévruje a snadno se umísťuje na svařovací pracoviště.

Přístupnost Všechny ovládací prvky svařovacího zdroje a chladicí jednotky naleznete na předních panelech. Zdroj zapnete hlavním vypínačem který je umístěn na ovládacím panelu. Po zapnutí zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny a v případě potřeby ji doplňte, aniž byste museli pohnout strojem, a aniž byste museli vstupovat na obtížně přístupná místa.

Pohodlí a ergonomie. Ovládací panel Syncrowave je umístěn v dokonalé výšce. Snadný přístup ke všem nastavením, aniž byste museli u stroje klečt.

NEW!



Vlastnosti svařovacího výkonu

Snadné použití. Ovládací panel vám poskytuje přístup pouze k příslušným nastavením pro proces, který jste vybrali. Díky tomu je panel čistý a srozumitelný, což usnadňuje nastavení parametrů a znamená méně času na zaškolení nových zaměstnanců.

Pro-Set™ je jedinečným prvkem Miller®. Jedním stiskem navrátíte zdroj do továrního nastavení parametrů, které vám pomohou okamžitě zahájit práci s doporučenými parametry. Jednoduše nastavte svařovací proud a jděte svařovat.

Dokonalé zapálení s Blue Lightning™. Výběrem průměru wolframu, který používáte, zařízení přednastaví kritické parametry pro zapálení oblouku. Toto zajišťuje pokaždé dokonalé a spolehlivé zapálení oblouku.

Stabilita oblouku. Značka Miller je známa pro svou stabilitu a výkon v segmentu TIG svařování. Syncrowave není žádnou výjimkou. Užijte si plnou kontrolu nad obloukem a svarovou lázní bez kompromisů.

AC TIG

Řízení balance poskytují nastavitelnou intenzitu odstraňování oxidu Al, což je nezbytné pro dosažení maximální kvality svarů na hliníku a slitinách hliníku.

DC TIG

Puls. Pulzování zvyšuje promíchání svarové lázně, zlepšuje stabilitu oblouku a rychlost svařování při současném snížení vneseného tepla a tím deformaci základního materiálu.

DC MMA

DIG umožňuje změnit charakteristiky oblouku pro konkrétní aplikace a elektrody. Snížení DIG pro hladké odtavování elektrod bez rozstříku pro elektrody E7018 a zvýšte DIG

pro větší průvar elektrod typu E6010.

Hot Start™ usnadňuje zapálení oblouku a zamezuje „přilepení“ elektrody při jejím zapálení

TRUE BLUE®
3YR. WARRANTY

Záruční doba 3 roky na díly a práci technika



Project Welding spol. s r.o.
Luby 175
339 01 Klatovy
Česká republika
www.project-welding.com
info@project-welding.com



Doplňkové vybavení

Fan-On-Demand™ Pro snížení emise hluku se chladicí ventilátory spouštějí jen v případě, že to provoz jednotky vyžaduje.

Wind Tunnel Technology™ technologie vzduchového tunelu chrání elektronické komponenty před znečištěním kontaminovaným chladícím vzduchem a tím prodlužuje životnost elektronických částí stroje a tím prodlužuje životnost celého zařízení.

Coolmate™ 3S – Chladicí jednotka

11litrový chladicí modul vybavený revizním průhledítkem pro kontrolu hladiny chladicí kapaliny a průtoku. Chladicí jednotka je vybavena filtrem chladicí kapaliny pro zachování konzistentního průtoku kapaliny systémem a hořákem a tím prodlužuje jejich životnost. Na chladicí jednotku je poskytována záruka 3 roky.

Arc timer/cycle counter svařovací zdroj zaznamenává dobu trvání hoření oblouku. Také obsahuje počítadlo zapálení oblouku.

Squarewave -Syncrowave 300 automaticky odstraňuje vrstvu oxidu, která je nezbytná pro výrobu vysoce kvalitních svarů.

Máte problémy s napájecím napětím?

Syncrowave 300 kompenzuje kolísání napájecího napětí beze změny vašich svařovacích parametrů. Kompenzace síťového napětí pracuje s kolísáním výkonu $\pm 10\%$.

Easy-load Snižuje nutnost zdvihat tlakové lahve. Tlakové lahve nejsou součástí dodávky.

Lift-Arc™ metoda lift arc umožňuje zapálení oblouku bez využití HF startu.

Blue Lightning™ high-frequency (HF) zapalování oblouku pro bezkontaktní zapálení oblouku. Poskytuje konzistentnější zapálení oblouku a vyšší spolehlivost ve srovnání s tradičními HF zapáleními oblouku.

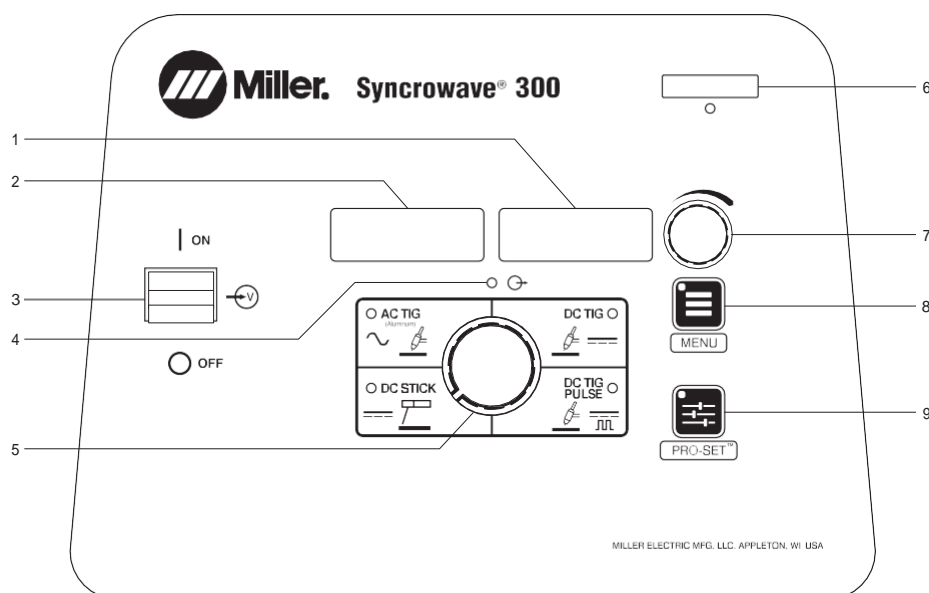
Auto-postflow upravuje délku doby dofuku podle nastavení svařovacího proudu, chrání váš wolfram a eliminuje potřebu nastavit čas dofuku manuálně.

AC: Nastavení balance

Vlastnost	Nastavení	Vliv na oblouk	Vliv na svar
AC Balance Řídí akci čištění oblouku. Úpravou % EN vlny AC se ovládá šířka čištěné zóny obklopující svar. Poznámka: Nastavte ovládací balance AC tak, aby po stranách a před lázní bylo zajištěno dostatečné čištění oblouku. AC Balance by měl být doladěna podle požadované míry čištění	Proud 75% EN 	Redukuje tvorbu kulového konce elektrody 	Svar Minimálně viditelné odstranění oxidu
	Proud 60% EN 	Zvyšuje tvorbu kulového konce elektrody 	Svar Viditelně odstraněný oxid

Svařovací proces	Vstupní napětí	Svařovací proud	Výkon	Příkon Při jmenovitém ztížení, 50/60 Hz/380V				Max. napětí naprázdno	Rozměry	Hmotnost
				400V	kVA	kW				
TIG* (GTAW)	3-fáze	5 – 300 A	300 A při 22 V, 30% DZ	13.7	13.0	8.9	8.5	60 VDC (13 VDC**)	Svařovací zdroj V: 746 mm Š: 381 mm H: 625 mm	Svařovací zdroj 45.8 kg S chladicí jednotkou a vozíkem 80kg
	3-fáze	5 – 300 A	210 A při 18.4 V, 60% DZ	8.2	7.9	5.4	5.1			
	3-fáze	5 – 300 A	175 A při 17 V, 100% DZ	6.6	6.3	4.2	4.0			
MMA (SMAW)	3-fáze	5 – 230 A	230 A při 29.2 V, 30% DZ	13.8	12.9	8.9	8.6	60 VDC (13 VDC**)	S chladicí jednotkou a vozíkem V: 1114 mm Š: 521 mm H: 921 mm	
	3-fáze	5 – 230 A	160 A při 26.4 V, 60% DZ	8.7	8.2	5.6	5.4			
	3-fáze	5 – 230 A	125 A při 25 V, 100% DZ	6.6	6.3	4.3	4.1			

Ovládací panel



1. Ampérmetr

Zobrazuje skutečnou hodnotu při svařování a přednastavenou hodnotu při nečinnosti. Používá se také k zobrazení možností výběru parametrů v nabídce.

2. Voltmetr

Zobrazuje skutečné průměrné napětí v průběhu svařování. Používá se také k zobrazení popisu parametrů v nabídce.

3. Hlavní vypínač

Použijte k zapnutí a vypnutí stroje.

4. Výstup

LED svítí modře v případě aktivního výstupu

5. Volič procesu svařování

AC TIG — Pro svařování Al a slitin Al

DC TIG (DCEN) — Pro svařování oceli a korozivzdorné oceli.

DC TIG Pulse (DCEN) — Pro svařování oceli a korozivzdorné oceli.

DC Stick (DCEP) — Pro svařování oceli.

6. SD slot

Slouží k servisním úkonům na svařovacím zdroji. K aktualizaci softwaru a přidávání možností nastavení.

7. Ovladač pro nastavení parametrů

Pomocí ovladače změňte přednastavenou hodnotu proudu. Pokud je použit dálkový ovladač, přednastavená hodnota proudu je maximální dostupný proud. Tento ovládací prvek funguje také jako ovládací prvek změny parametrů v režimu nabídky.

8. Tlačítko nabídky

Stisknutím tlačítka procházejte dostupnými parametry pro vybraný proces. Podržením tlačítka vstoupíte do režimu nastavení.

9. Tlačítko Pro-Set™

Stisknutím a podržením po dobu pěti sekund obnovíte tovární nastavení všech parametrů.

TIG Hořáky a příslušenství

Hořáky Miller TIG byly navrženy tak, aby dokonale požadavkům svářečů a aby svářeč mohl plně těžit z vynikající kvality oblouku Miller Syncrowave®. Materiál byl pečlivě vybrán, aby se zabránilo stárnutí a úniku v hadicích a kabelech. Společnost Miller používá více mědi v proudovém kabelu k minimalizaci ztrát a maximalizaci výkonu. Hořáky TIG lze konfigurovat se standardní hlavou hořáku nebo flexibilní alternativou. Ergonomickou rukojeť lze také vybavit dálkovým ovládním pro nastavení svařovacího proudu přímo z hořáku. Hořáky jsou standardně vybaveny 2,4 mm wolframovou elektrodou Miller® | Weldcraft® 2% lanthan. Modrá elektroda zajišťuje stabilní oblouk v procesech střídavého i stejnosměrného proudu, s delší životností než ostatní wolframové elektrody.



*dálkové ovládání je možné dodat

Hořák	Obj. č.	Technický popis	DC	AC		
EuroTorch W-350, 4 m	058022001			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	350A @ 100%	250A @ 100%
EuroTorch W-350R, 4 m	058022002			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	350A @ 100%	250A @ 100%
EuroTorch W-350, 8 m	058022003			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	350A @ 100%	250A @ 100%
EuroTorch W-350R, 8 m	058022004			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	350A @ 100%	250A @ 100%
EuroTorch W-270, 4 m	058022005			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	270A @ 100%	190A @ 100%
EuroTorch W-250F, 4 m	058022006			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	250A @ 100%	175A @ 100%
EuroTorch W-270, 8 m	058022007			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	270A @ 100%	190A @ 100%
EuroTorch W-250F, 8 m	058022008			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	250A @ 100%	175A @ 100%
EuroTorch W-270R, 4 m	058022009			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	270A @ 100%	190A @ 100%
EuroTorch W-250FR, 4 m	058022010			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	250A @ 100%	175A @ 100%
EuroTorch W-270R, 8 m	058022011			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	270A @ 100%	190A @ 100%
EuroTorch W-250FR, 8 m	058022012			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, Rychlospojky pro připojení chlazení, 14 PIN ovládání	250A @ 100%	175A @ 100%
EuroTorch A-200, 4 m	058022013			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, 14 PIN ovládání	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200F, 4 m	058022014			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, 14 PIN ovládání	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200, 8 m	058022015			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, 14 PIN ovládání	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200F, 8 m	058022016			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, 14 PIN ovládání	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200R, 4 m	058022017			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, 14 PIN ovládání	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200FR, 4 m	058022018			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, 14 PIN ovládání	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200R, 8 m	058022019			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, 14 PIN ovládání	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200FR, 8 m	058022020			50 mm ² Dinse, 5/8" plyn, 14 PIN ovládání	200A @ 60%	150A @ 60%

R – Dálkové ovládání
 F – Flexibilní krk
 W – Kapalinou chlazený
 A – Plynem chlazený

Wolframové elektrody

2% Cerové (EWCe-2)		
Typ	Ø mm (in.)	Obj. č.
Vhodná pro AC i DC aplikace.	1.6 (1/16")	WC116X7
	2.4 (3/32")	WC332X7
	3.2 (1/8")	WC018X7
	4.0 (5/32")	WC532X7



2% Lanthanové (EWLa-2)		
Typ	Ø mm (in.)	Obj. č.
Poskytuje snadné zapálení a znovu zapálení oblouku bez intenzivní eroze a tím snižuje opotřebení elektrody při svařování AC i DC. Plně nahrazuje 2% thoriové elektrody	1.6 (1/16")	WL2116X7
	2.4 (3/32")	WL2332X7
	3.2 (1/8")	WL2018X7
	4.0 (5/32")	WL2532X7



Vzácné prvky (EWG)		
Typ	Ø mm (in.)	Obj. č.
Kombinuje to nejlepší ze všech legujících prvků a poskytuje vynikající stabilitu oblouku při svařování střídavým nebo stejnosměrným proudem.	1.6 (1/16")	WG116X7
	2.4 (3/32")	WG332X7
	3.2 (1/8")	WG018X7



Originální Miller® příslušenství

Dálková ovládání



Bezdrátové nožní ovládání 301580

Pro bezdrátové dálkové ovládání svařovacího proudu a stykače. Příjímač je přímo připojen do 14 pin konektoru na svařovacím zdroji. Dosah až 27,4 m (90 ft.).



RFCS-14 HD Nožní ovládání 194744

Maximální flexibility je dosaženo re konfigurovatelným kabelem, který může vystupovat z přední, zadní nebo z obou stran pedálu. Nožní pedál umožňuje dálkové ovládání proudu a stykače. Zahrnuje 6 m kabel a 14 pin zástrčku.



Bezdrátové ruční ovládání 301582

Pro bezdrátové dálkové ovládání svařovacího proudu a stykače. Příjímač je přímo připojen do 14 pin konektoru na svařovacím zdroji. Dosah až 91,4 m



RHC-14 ruční ovládání 242211020

Miniaturní dálkové ovládání proudu a stykače. Rozměry 102x102x83mm Obsahuje 6 m kabelu a 14pin konektor.

Chladicí kapalina



Chladicí kapalina 043810

Dodáváno v recyklovpříelných plastových kanystrech o objemu 3,8litru.

TIG rukavice svářečské



Miller® TIG rukavice svářečské

758081006 velikost 8
758081007 velikost 9
758081008 velikost 10
758081009 velikost 11
758081010 velikost 12
Zcela podšitá koží kůže s horní částí a manžetou z hovězí štipenky.



Miller® TIG Pro rukavice svářečské

758081001 velikost 8
758081002 velikost 9
758081003 velikost 10
758081004 velikost 11
758081005 velikost 12
Zcela podšitá koží kůže s horní částí a manžetou z hovězí štipenky.

Objednací informace

Vybavení	Obj. č.	Popis	Množství	Cena
Syncrowave® 300 AC/DC s vozíkem	907782003	400 V, 50/60 Hz, obsahuje zdroj, chladič jednotku a vozík		
Syncrowave® 300 AC/DC pouze zdroj	907782002	400 V, 50/60 Hz		
Hořáky		více na straně 4		
Wolframové elektrody		více na straně 5		
MMA kabely				
Zemnicí kabel 200A	057014331	200 A 35 mm ² , 5 m		
Zemnicí kabel 300A	057014335	300 A 50 mm ² , 5 m		
MMA kit 5m 200A	057014351	200 A 35 mm ² , 5 m		
MMA kit 5m 300A	057014354	300 A 50 mm ² , 5 m		
Dálková ovládání				
RHC-14 Ruční ovládání	242211020	Ruční ovládání se 6 m (20 ft.) kabelem		
RFCS-14 HD pedálové ovládání	194744	HD nožní pedálové ovládání		
Bezdrátový pedál - dálkové	301580	Max 27 m (90 ft.)		
WRHC Bezdrátové ruční ovládání	301582	Bezdrátové ruční ovládání max. 91 m (300 ft.)		
Příslušenství				
Chladičí kapalina 3.8 l	043810	3.8 l (1-gallon) Plastový kanystr. Chránit před mrazem -38°C (-37°F) nebo varem 108°C (227°F)		

Datum:

Cena celkem:

Miller recommends **Elga** consumables

Distributor:

Project Welding spol. s r.o.
Luby 175
339 01 Klatovy



Miller®

ThePower of Blue®