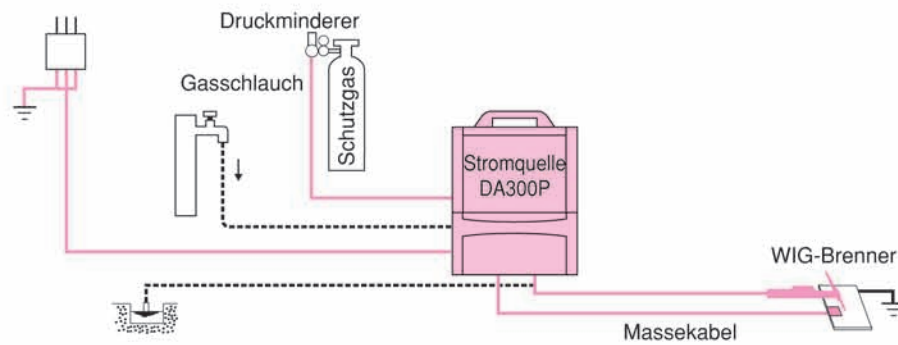


● Anschlussschema



● Standard Ausführung

Technische Daten		DA300P
* Modell	Typ	DA300P
Phasen		3
Eingangsspannung	V	400 ±15%
Leistungsaufnahme	AC WIG	12,5
	DC WIG	11,9
	Elektrode	13,2
Einschaltdauer (40°C)	%	40
Leerlaufspannung max.	V	58
Schweißspannung	AC WIG	22
	DC WIG	22
	Elektrode	30
Ausgangsstrom (DC)	DC WIG	4 – 300
	Elektrode	10 – 250
Ausgangsstrom (AC)	Hart	10 – 300
	Standard	10 – 300
	Weich	10 – 200
Ausgangsstrom (AC/DC Hybrid)	Hart	10 – 300
	Standard	10 – 300
	Weich	10 – 200
Startstrom	Hart	10 – 300
	Standard	10 – 300
	Weich	10 – 200
Kraterfüllstrom	Standard	4 – 300
	Weich	10 – 200
	DC	4 – 300
Gasvorströmen	Sek.	0,1 – 20
Gasnachströmen	Sek.	0,1 – 30
Anstiegszeit	Sek.	0,1 – 10
Absenkzeit	Sek.	0,1 – 10
Pulsfrequenz	Hz	0,1 – 500
Pulsbreite	%	50 (einstellbar 5-95% über F-Taste)
AC Frequenz	Hz	50 – 200
AC Balance		Positivanteil 5-50%
AC/DC Hybrid-Frequenz	Hz	0,1 – 50
Kraterfüller		Ein, Aus, Zweistrom-Schaltung
Punktschweißzeit	Sek.	0,1 – 10
Anzahl der Jobspeicher		100
Abmessungen (lxbxh)	mm	640x250x544
Gewicht	kg	44
Startverfahren		Hochfrequenz, Lift-Arc

■ Fernbedienung

● Analoge Fernbedienung



Analoge Fernbedienung

Typ	Artikelnummer
Standard (3m)	K5048B00



Digitale Fernbedienung

● Digitale Fernbedienung

Typ	Artikelnummer
Standard	E-2454
Kabellänge	BKCAN-0410 (10 m) BKCAN-0420 (20 m)
Can-Bus-Interface	K5422B00

Technische Änderungen vorbehalten



OTC DAIHEN EUROPE GmbH

Krefelder Straße 675-677
41066 MönchengladbachTelefon: (02161)694970, Telefax: (02161)6949761
www.OTC-DAIHEN.de

ISO 9001 Registered

TIG **DA300P**

AC/DC Hybrid Puls WIG Schweißmaschine

AC/DC Hybrid Puls WIG Schweißmaschine

Die Bedeutung von „höchster Qualität“ und „einfacher Handhabung“ wird neu definiert

- Stromregelung über Brenntaster
- Verbesserung der Schweißnahtqualität durch eine Vielzahl an Funktionen
- Verbessertes Schweißen von Dünnblech durch „Silent PULSE“-Funktion
- Hochkonzentrierter Lichtbogen verbessert das Schweißen von I-Stoß und Kaltdrahtanwendungen



OTC DAIHEN EUROPE GmbH

Die Bedeutung von „höchster Qualität“ und „einfacher Handhabung“ wird neu definiert



Das neue Design der DA300P wurde speziell auf die Kundenanforderungen „höchste Qualität“ und „einfache Handhabung“ abgestimmt.

High Quality Verbesserte & zusätzliche Funktionen garantieren die beste Schweißqualität

High quality 1 Einstellbare AC Frequenz (50 – 200Hz)

- Bessere Schweißergebnisse bei Al Dünoblech**
- Konzentrierterer Lichtbogen
 - Durch kontrollierte Wärmeeinbringung kann eine breitere Naht bei Dünoblechanwendungen erzielt werden und ein „Durchbrennen“ wird vermieden



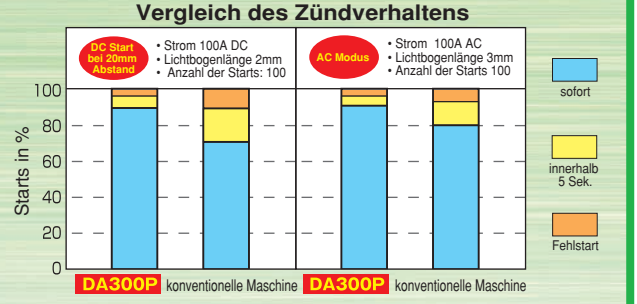
Pulsstrom 200A, Grundstrom 20A, Pulsfrequenz 2 Hz, AC Frequenz 150Hz, Geschw. 20 cm/min., Blechdicke 4 mm



Schweißstrom 130A, AC Frequenz 150 Hz, Geschw. 25 cm/min. Blechdicke 3 mm

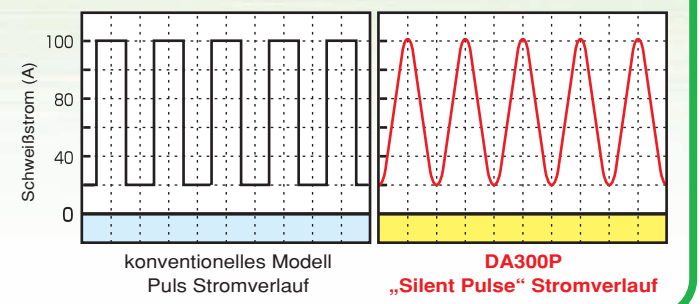
High quality 2 Sicherer Lichtbogenstart

- sicherer Lichtbogenstart, auch bei Verwendung von längeren Schlauchpaketen
- Vermeidung von Zündproblemen bei Mehrlagenschweißungen



High quality 3 Hervorragende Schweißergebnisse Neu entwickelt „Silent Pulse Funktion“ (Nur für DC Pulse)

- verhindert ein Durchbrennen
- der Geräuschpegel wird gesenkt



Auch bei Veränderung der AC Frequenz bleibt der Schweißstrom konstant

Verhältnis zwischen AC Frequenz und Einbrand

Frequenz	50Hz	100Hz	200Hz
Schliff-Bild	Breiter Einbrand	schmäler Einbrand (Die Einbrandtiefe ist konstant)	

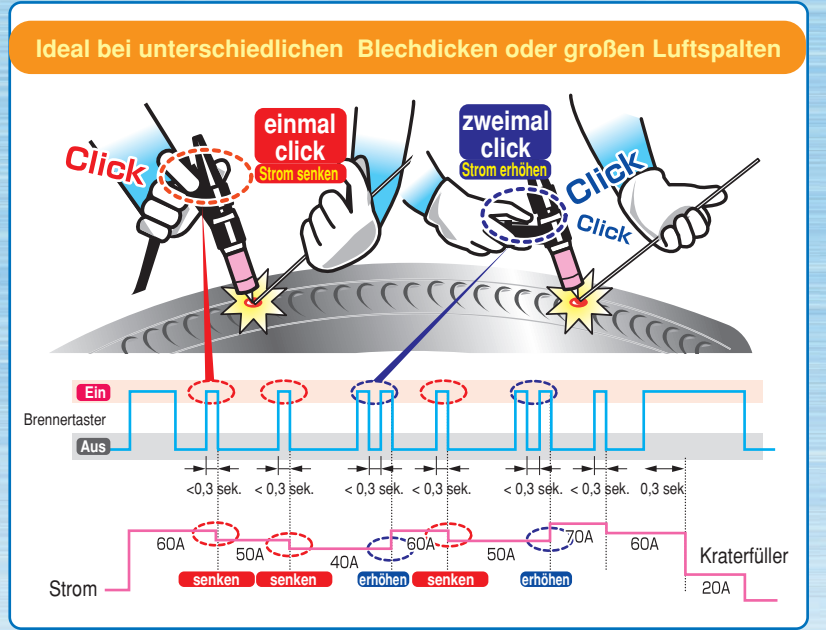
Schweißstrom 200A, Geschw. 40 cm/min., Blechdicke 6 mm

1 „UP & DOWN“ Funktion über den Standard-Brennertaster

Schweißstromänderung über einen Brennertaster

Die DA300P verfügt standardmäßig über eine „UP/DOWN“ Funktion die es dem Schweißer erlaubt, den Strom während des Schweißens zu ändern. Durch das Drücken des Tasters kann der Strom erhöht oder abgesenkt werden. Die Anzahl der verschiedenen Stromhöhen kann vom Bediener vorgegeben werden.

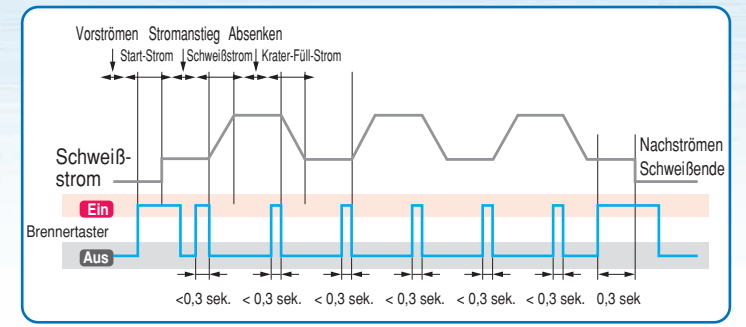
Diese Funktion ermöglicht die optimale Einstellung, insbesondere bei Al-Anwendungen.



2 Endkrater-Funktion zur Vermeidung der Oxidation

Krater-Füll-Funktion

Die Endkrater-Füll-Funktion wird mit Hilfe des Brenntasters abgerufen. Diese vermeidet die Oxidation der Wolframelektrode sowie des Schmelzbades am Schweißnahtende.



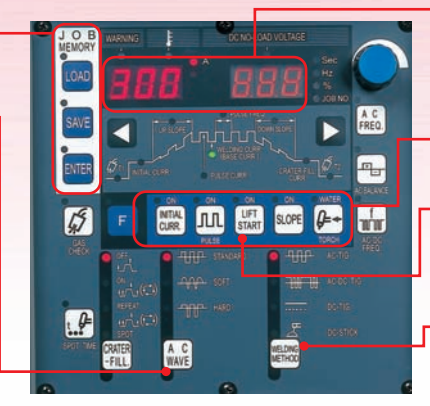
Neuentwickeltes Bedienfeld für den rauen Industrieinsatz Einfache Bedienung und gut lesbare LED Anzeigen

Job Speicher für 100 Schweißprogramme für optimale Reproduzierbarkeit
Der Job Speicher ermöglicht es, komplette Parametersätze abzuspeichern, und bei Bedarf jederzeit wieder abzurufen. Dies führt zu einer absoluten Reproduzierbarkeit jeder Schweißaufgabe.

Optimierter AC Schweißstromverlauf für Al Anwendungen

Vier verschiedene Schweißprozesse für unterschiedliche Anforderungen

Modus	Nicht ausseh.	Geschw.	Geräusch	Dünoblech I-Stoß	Dünoblech mit Zusatz	Dickblech	Zusatz	Einbrand	Verschleiß
AC/DC Hybrid	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AC Rechteck	Standard	○	○	○	○	○	○	○	○
	Hart	○	○	△	○	○	△	○	○
AC Sinus	weich	○	○	○	△	○	△	○	○
	hoch	○	○	△	○	○	△	○	○
AC Frequenz	niedrig	○	○	○	○	○	○	○	○
	hoch	○	○	○	○	○	○	○	○



Großes LED Display
Digitale Istwert-Anzeige während des Schweißbetriebes, mit Hold-Funktion des Durchschnittsstromes nach Schweißende. Fehlerdiagnosesystem mit Fehlercode-Anzeige.

Vielfältige Funktionen

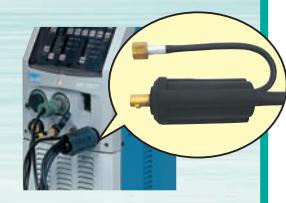
Zündmodus
Sowohl Hochfrequenzstart als auch „Lift-Start“ ist verfügbar.

Vier Verschiedene Schweiß-Prozesse
Für unterschiedliche Anforderungen

Bedienerfreundliches Design Fernbedienungs-Systeme

Zwei unterschiedliche Modelle sind erhältlich. Entweder die konventionelle analoge, oder die digitale Fernbedienung. Die digitale Version ermöglicht die Einstellung sämtlicher Parameter und das Erstellen von Jobs.

Brenneranschluss
Der Brenneranschluss sorgt für hervorragende Übertragung der Hochfrequenz und des Schweißstromes.



Staubfilter
Die Lüfter sind serienmäßig mit Staubfiltern versehen. Dies verhindert das Eindringen von grobem Schmutz und schützt so die Elektronik des Gerätes.

