

Dynasty® 210 DX

Schweißstromquelle für das
WIG- und E-Hand-Schweißen



Kurz-Info



Industrielle Anwendungen

Aluminium-Verarbeitung
Fahrzeugbau
Apparatebau
Rohrleitungsbau
Luft- und Raumfahrt
Schiffsbau

Verfahren

WIG-Schweißen AC/DC
WIG-Impulsschweißen
E-Hand-Schweißen

Anschluss 120–480 V, 1- oder 3-phasig,
50/60 Hz, Auto-Line™

Leistung 1–210 A (DC)
210 A/60% ED bei 40°C

Netto-Gewicht 22,7 kg

Aktualisierbar und erweiterbar.

Speicherkarteneinbau an der Vorderseite bietet einfache Update-Möglichkeit oder Erweiterung des Funktionsumfangs des Geräts.

Pro-Set™ vereinfacht die Auswahl von Schweißparametern durch vorprogrammierte Einstellungen. Einfach entsprechende Funktion anwählen und bei der Einstellung auf Anzeige "Pro-Set" stellen.

Stromsparende Ruhefunktion. Diese programmierbare Funktion fährt das Gerät nach einer bestimmten Zeit des Stillstandes herunter.

Auto-Line™ Power-Management-Technologie ermöglicht den Anschluss an eine Primärspannung von 120–480 V ohne manuelle Umschaltung.

Kühlgeräte-Hilfsspannung. Ein integrierter 120-Volt Anschluss zur Stromversorgung des Coolmate™ 1.3. Der Hauptschalter an der Dynasty aktiviert auch diesen Anschluss, um einen Ausfall des Schweißbrenners zu verhindern.

Cooler-On-Demand™-Funktion. Kühlgerät läuft nur im Bedarfsfall, geringere Geräuschbelastung und Energieverbrauch.

Blue Lightning™-Hochfrequenzzündung (HF) Elektronische Einrichtung für kontaktlose Lichtbogenzündung. Sichere und zuverlässige Zündeigenschaften auch unter schwierigsten Bedingungen.

Wind Tunnel Technology™ schützt die internen elektrischen Komponenten vor Verschmutzungen durch die Kühlluft und verlängert die Lebensdauer des Geräts.

Anzeige kalibrierung. Ermöglicht die Kalibrierung digitaler Messanzeigen für die Zertifizierung.



Fan-On-Demand™-Funktion, Lüfter läuft nur im Bedarfsfall. Geringere Geräuschbelastung und Energieverbrauch, weniger Schmutzpartikel im Kühlluftstrom.

E-Hand-Schweißseigenschaften AC/DC

Mit der Lichtbogenanpassung „DIG“ können die Lichtbogeneigenschaften für spezielle Anwendungen und Elektroden geändert werden. Bei eher basischen Elektroden, wie Typ E7018, sollte ein niedriger DIG-Wert und bei zelluloseummantelten Elektroden mit höherem Einbrand, wie Typ E6010, ein höherer DIG-Wert eingestellt werden.

Hot Start™ Die anpassungsfähige Regelung bietet sichere Lichtbogenzündungen ohne Festbrennen.

AC Frequenz -Regelung sorgt für zusätzliche Stabilität beim AC Stabelektrodenschweißen und glattere Schweißnähte.

WELD READY

Siehe Seite 4
zum Inhalt des
Ausrüstungssatzes

AC WIG-Schweißseigenschaften

Freie und unabhängige Einstellmöglichkeit von positiver und negativer Halbwellenform z.B. 100 A Elektrode positiv (EP) und 200 A Elektrode negativ (EN).

Die wichtigsten Vorteile:

- höhere Schweißgeschwindigkeit und bessere Qualität bei vielen Anwendungen
- einzigartige Kontrolle über Einbrand und Schweißbad
- geringere Wärmeeinbringung

AC-Halbwellenformen



Gerade Rechteckwelle, schnell erstarrendes Schweißbad, gute Einbrandtiefe und hohe Schweißgeschwindigkeit.



Abgerundete Rechteckwelle für einen weichen Lichtbogen mit maximaler Schweißbadkontrolle und guter Benetzungswirkung.



Sinuswelle für Kunden, die einen traditionellen Lichtbogen bevorzugen.



Dreieckwelle reduziert die Wärmezufuhr und eignet sich gut für geringe Materialstärken. Hohe Schweißgeschwindigkeit.

DC WIG-Schweißseigenschaften

Besonders weicher und präziser Lichtbogen, auch für das Schweißen von speziellen Werkstoffen.

Impuls. Impulsschweißen kann Schweißbadeinwirkung, Lichtbogenstabilität und Schweißgeschwindigkeit, bei gleichzeitiger Reduzierung von Wärmeeinbringung und Verzug, erhöhen.

TRUE BLUE®
3YR. WARRANTY

Schweißstromquelle mit 3-Jahres-Garantie, Teile und Verarbeitung.

ITW Welding



ITW Welding – BV

Edisonstraat 10
P.O. Box 1551
NL-3261 LD Oud-Beijerland,
Netherlands
TEL: +31 (0) 186 641 444
FAX: +31 (0) 186 640 880

Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL: +1 920 735 4554
FAX: +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Spezifikationen (Angaben können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)



Verfahren	Anschluss- spannung	Schweiß- strombereich (A)	Leistung bei 60% ED	IP- Schutzklasse	Anschluss	Ampere bei Nennlastausgang 50/60 Hz						Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen	Netto- Gewicht	
						120 V	208 V	240 V	400 V	480 V	KVA				KW
WIG- Schweißen	208–480 V	2–210 A (AC) 1–210 A (DC)	210 A bei 18,4 V	IP23	3-phasig	—	16	14	9	7	6,0	5,8	80 VDC (11 VDC*)	H: 346 mm B: 219 mm T: 569 mm	22,7 kg
					1-phasig	—	28	24	14	12	5,8	5,8			
	1-phasig	26	—		—	—	—	3,2	3,1						
E-Hand- Schweißen (SMAW)	208–480 V	5–210 A	160 A bei 26,4 V	3-phasig	—	17	15	9	7	6,1	5,8				
				1-phasig	—	29	25	15	12	6,0	6,0				
	1-phasig	28	—	—	—	—	3,3	3,3							
	120 V	5–100 A	90 A bei 23,6 V												

* Niedrige Leerlauf-Messhilfsspannung für E-Hand- und WIG-Schweißen mit Lift-Arc™.

Zertifiziert durch den kanadischen Normenverband nach kanadischen und US Normen. Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

Coolmate™ 1.3



- Dynasty® Modelle mit CPS schalten den Coolmate 1.3 ein und aus
- Anzeige für Stromversorgung
- Sichtfenster für Flüssigkeitsstand
- Rostbeständiger Polyäthylen-Kühltank und Füllstutzen
- Effizienter Lamellen- und Röhren-Wärmetauscher
- Filter und Kühlmittelfüllstutzen gut zugänglich
- Drehschieber-Verdrängerpumpe im Messinggehäuse, für konstanten Kühlmittelfluss und -druck bei langer Pumpeneinsatzzeit

Stromversorgung	Maximale Stromaufnahme	Nenn-Kühlleistung	Tank-Fassungsvermögen	Abmessungen	Netto-Gewicht
115 V, 60 Hz	4,7 A (60 Hz)	1470 Watt (5020 Btu/h) 1 l/min.	4,9 l (1,3 gal.)	H: 320 mm B: 219 mm T: 620 mm	23,2 kg

Original Miller® Zubehör



Small Runner™-Fahrwagen 301318

Konzipiert für Maxstar 210/280, Dynasty 210/280, STH 270 und STi 270, mit oder ohne Kühlgerät. Ausgestattet mit Gasflaschenhalterung (1 Gasflasche), Kabel- und Fußpedalhalter.



MH-Fahrwagen 018035026

Konzipiert für Maxstar 210/280, Dynasty 210/280, STH 270 und STi 270, mit oder ohne Kühlgerät. Leicht fahrbarer zweirädriger Fahrwagen mit Gasflaschenhalterung (1 Gasflasche), Kabelhalter und Aufbewahrungsfach.



Coolmate™ 1.3 300972

Optionales Kühlgerät für Maxstar 280 oder Dynasty 210/280. Zur Verwendung bei wassergekühlten Schweißbrennern bis Nennleistung 280 A.

Fassungsvermögen 4,9 Liter (1,3 gal.).

Speicherkarten

Speicherkarten zur Funktionserweiterung

301151 14-pol. Automationsschnittstelle (analog)
14-polige Automatisierungserweiterung Bietet Zugriff auf allgemeine Automatisierungsfunktionen.

301152 14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus)
Bietet die Zugriffsmöglichkeit auf Grund- und erweiterte Funktionen über den 14-pol Anschluss.

301328 WIG-Heißdrahtschweißen
Einstellmöglichkeiten für den Einsatz der Stromquelle beim WIG-Heißdrahtschweißen.

Speicherkarte (leer) 301080

Leere Speicherkarte für den Datentransfer vom Computer zum Schweißgerät.

Fernregelungen- und schalter



Fuß-Funkfernregler 300429

Zur Fernregelung von Schütz und Schweißstrom. Der Empfänger wird direkt an der 14-pol. Buchse des Miller-Geräts angeschlossen.



RFCS-14 HD Fußfernregler 194744

Maximale Flexibilität durch rekonfigurierbares Anschlusskabel, dass an allen

4 Seiten des Pedals herausgeführt werden kann. Fernregelung von Schütz und Schweißstrom.



RCC-14 Fernregelung für Schütz und Schweißstrom 151086

14-pol. Anschluss
Vertikal liegendes Potentiometer, Befestigung am WIG-Schweißbrenner durch zwei Klettbänder.



RCCS-14 Fernregelung für Schütz und Schweißstrom 043688

14-pol. Anschluss
Horizontal liegendes Potentiometer, Befestigung am WIG-Schweißbrenner durch zwei Klettbänder.



SHRC-14 Handfernregler

058040019 5 m

058040020 10 m

058040021 20 m

Einhand-Fernregler nur für Schweißstrom.



RHC-14 Handfernregler

242211020

Handfernregler für Schütz und Schweißstrom, 6 m Anschlusskabel mit 14-pol. Stecker.



Funk-Handfernregler 300430

Zur Fernregelung von Schütz und Schweißstrom. Der Empfänger wird direkt an die 14-pol. Buchse des Miller-Geräts angeschlossen.



RMS-14 EIN/AUS-Schalter 187208

Nichtrastender Schalter zur Bedienung des Schützes. Gummiüberzogener Drucktaster in Kuppelform, für häufige EIN/AUS-Betätigungen.

Wolframelektroden

Elektroden Durchmesser	Schweißstrombereich	2% Ceroxid (AC/DC)	2% Lanthanoxid (AC/DC)
1,6 mm	70–150 A	WC116X7	WL2116X7
2,4 mm	140–250 A	WC332X7	WL2332X7
3,2 mm	225–400 A	WC018X7	WL2018X7
4,0 mm	300–500 A	WC532X7	WL2532X7

Bestellinformation

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
Dynasty® 210 DX	907686003	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel und Ausrüstung für den Gasanschluss		
Dynasty® 210 DX, 4 m Weld Ready-Ausrüstung, luftgekühlt	029083216	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel, 4 m Massekabel und Klemme, Miller® WP-26S4AXFD WIG-Schweißbrenner (200 A) in 4 m Länge, 3 m Gasschlauch, 5 m Schweißkabel mit Elektrodenhalter, und ein USB-Datenträger mit Bedienungsanleitungen		
Dynasty® 210 DX, 4 m Weld Ready-Ausrüstung, wassergekühlt	029083159	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel, 4 m Massekabel und Klemme, Miller® WP-280S8AAFD WIG-Schweißbrenner (280 A) in 4 m Länge, 3 m Gasschlauch, 5 m Schweißkabel mit Elektrodenhalter, Small Runner™-Fahrwagen, Coolmate™ 1.3 Kühlgerät mit Kühlflüssigkeit, und ein USB-Datenträger mit Bedienungsanleitungen		
Zubehör				
Small Runner™-Fahrwagen	301318			
MH-Fahrwagen	018035026	Zweirädriger Fahrwagen mit Flaschenhalterung		
Coolmate™ 1.3	300972	115 V, 60 Hz, CE . <i>Erfordert Kühlmittel</i>		
Adapter-Kabel	255814	Zur Spannungsversorgung des 115 V Kühlgerätes (<i>nicht erforderlich für Coolmate 1.3</i>)		
Industrielle Kühlflüssigkeit	043810	3,78-liter Kanister (<i>Verpackungseinheit 4 Stück</i>)		
Speicherkarten	301151 301152 301328	14-pol. Automationsschnittstelle (analog) 14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus) WIG-Heißdrahtschweißen		
Speicherkarte (leer)	30108			
Schweißkabel-Ausrüstungssatz (E-Hand-Schweißen)	058066040	200 A, 35 mm ² , 5 m		
Massekabel und Klemme	057014148 057014149	300 A, 50 mm ² , 3 m 300 A, 50 mm ² , 5 m		
WIG-Schweißbrenner				
Wolframelektroden		Siehe Seite 3		
Schweißhelm				
Gasschlauch				
Fernregelungen				
Fuß-Funkfernregelung	300429	Funk-Fußfernregelung mit einer Reichweite von 27,4 m		
RFCS-14 HD	194744	6 m, Fußschalter (extra robust)		
RCC-14	151086	8 m, Potentiometer horizontal		
RCCS-14	043688	8 m, Potentiometer vertikal		
SRHC-14	058040019 058040020 058040021	5 m, Einhand-Fernregelung nur für Schweißstrom 10 m, Einhand-Fernregelung nur für Schweißstrom 20 m, Einhand-Fernregelung nur für Schweißstrom		
RHC-14	242211020	6 m, Handfernregler für Schweißstrom/Schütz		
Funk-Handfernregler	300430	Funk-Handfernregelung mit einer Reichweite von 91,4 m		
RMS-14	187208	8 m, nichtrastender Taster für die Betätigung des Schützes		

Datum:

Gesamtbetrag:

Miller empfiehlt **Elega**®-Schweißzusatzwerkstoffe

Ihr Vertriebshändler:

