

Dynasty® 280 DX

Schweißstromquelle für das
WIG- und E-Hand-Schweißen



Kurz-Info



Industrielle Anwendungen

Aluminium-Verarbeitung
Schwerindustrie
Rohrleitungsbau
Luft- und Raumfahrt
Schiffsbau
Fahrzeugbau

Verfahren

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

Anschluss 208–575 V, 1- oder 3-phasig,
50/60 Hz, Auto-Line™

Ampere-Bereich 2–280 A (AC)
1–280 A (DC)

Leistung 200 A/60% ED bei 40°C

Netto-Gewicht 25 kg

Speicherkarteneinschub an der Vorderseite bietet einfache Updatemöglichkeit 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.

Ruhfunktion-Zeitschalter reduziert Energieverbrauch. Programmierbare Funktion, die das Gerät nach einer bestimmten Zeit der Inaktivität in den Ruhezustand versetzt.

Auto-Line™ Power-Management-Technologie ermöglicht den Anschluss an unterschiedliche Primärspannungen (208–575 V) ohne manuelle Umschaltung. Ideale Lösung auch bei Spannungsschwankungen, an langen Netzleitungen und an Generatoren.

Kühlgeräte-Anschluss. Eine integrierte 120 V Steckdose versorgt das optionale Kühlgerät Coolmate 1.3 mit Spannung. Die lichtbogenabhängige Kühlersteuerung spart Energiekosten und reduziert die Geräuschbelastung.

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 wenn erforderlich, geringere Geräuschbelastung und niedrigerer Energieverbrauch, längere Wartungsintervalle.

E-Hand-Schweißseigenschaften AC/DC

Lichtbogenanpassung „DIG“ zur Anpassung der Lichtbogeneigenschaften für spezielle Anwendungen und Elektroden. 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 adaptive 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 Halbwellen.

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.

DC WIG-Schweißseigenschaften

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

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	Stromversorgung	Schweißstrombereich (A)	Leistung bei 60% ED	IP-Schutzklasse	Ampere bei Nennlastausgang 50/60 Hz						Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen	Netto-Gewicht	
					208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA				KW
WIG-Schweißen	3-phasig	2–280 A (AC) 1–280 A (DC)	235 A bei 19,4 V	IP23	19	17	10	9	7	7,0	6,7	60 VDC (11 VDC**)	H: 346 mm B: 219 mm T: 569 mm	25 kg
	1-phasig	2–280 A (AC) 1–280 A (DC)	235 A bei 19,4 V		33	30	17	15	12	6,9	6,8			
E-Hand-Schweißen	3-phasig	5–280 A	200 A bei 28 V		22	20	11	10	8	8,2	7,9			
	1-phasig	5–280 A	180 A bei 27,2 V*		34	31	17	15	12	7,1	7,0			

* Entsprechend Bedienungsanleitung für 208 V Ausgangsleistung und Einschaltdauer. ** Niedrige Leerlauf-Messhilfsspannung für Stabelektroden- 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 Hilfsstromanschluss schalten den Coolmate 1.3 ein und aus
- Anzeige für Stromversorgung
- Sichtfenster für Flüssigkeitsstand
- Rostbeständiger Polyäthylen-Kühltank und Füllstutzen
- Effizienter Lamellen/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. (1,1 qt./min)	4,9 l (1,3 gal.)	H: 320 mm B: 219 mm T: 620 mm	23,2 kg

WIG Modernisierungs-Übersicht

Warum modernisieren?	Syncrowave 250	MODERNISIERUNG	Dynasty 280 DX	Dynasty 280 DX Vorteile
Kapazität bei der Materialstärke	0,38–9,5 mm Aluminium 0,3–9,5 mm Stahl	➔	0,3–9,5 mm Aluminium 0,1–9,5 mm Stahl	Die Dynasty 280 DX hat einen niedrigen unteren Einstellpunkt und kann dadurch geringere Materialstärken verschweißen.
Einschaltdauer	200 A bei 60%	➔	235 A bei 60%	Längere Schweißzeiten bei höherem Schweißstrom. Bei 200 A hat die Dynasty 200 DX 100% Einschaltdauer.
Hochfrequenz-Lichtbogenzündung	Kontinuierlich HF	➔	HF nur beim Zünden	HF nur beim Zünden verhindert HF-Interferenzen beim Schweißen.
Präzise Regelmöglichkeiten	Digital und in Prozent	➔	Voll digital	Präzise Einstellungen zur besseren Qualitätskontrolle und Reproduzierbarkeit können über generell digitale Regelmöglichkeiten vorgenommen werden.
Unklarheiten beim Einstellen des Geräts?	Verfahren und Fehler	➔	Pro-Set™ vereinfacht die Auswahl von Schweißparametern durch vorprogrammierte Einstellungen	Einfach entsprechende Funktion anwählen und bei der Einstellung auf Anzeige "Pro-Set" stellen. Pro-Set ist anwählbar bei Balance-, Frequenz-, Impuls- und DIG-Parametern.
AC Frequenz Regelung (WIG Aluminium)	Festeingestellt bei 60 Hz	➔	Variabel von 20 bis 400 Hz	Höhere Frequenzen bieten bessere eine Lichtbogenkontrolle und höhere Schweißgeschwindigkeiten.
AC Balance Regelung (WIG Aluminium)	45–68% Elektrode negativ	➔	50–99% Elektrode negativ	Höhere Anteile an negativer Halbwelle ergeben Schweißnähte mit geringerer Wärmeeinflusszone und qualitativ hochwertigen Oberflächen.
AC Wellenformen (WIG Aluminium)	Abgerundete Rechteckwelle	➔	Gerade Rechteckwelle Abgerundete Rechteckwelle Sinuswelle Dreieckwelle	Gerade Rechteckwelle – höhere Schweißgeschwindigkeit Abgerundete Rechteckwelle – maximale Schweißbadkontrolle Sinuswelle – traditioneller Lichtbogen Dreieckwelle – Reduzierung der Wärmeeinbringung
Aluminiumschweißen mit spitzer Wolframelektrode (WIG Aluminium)		➔		Erweiterte Frequenz- und Balanceeinstellungen ermöglichen das Aluminiumschweißen mit spitzer Wolframelektrode. Dadurch ergeben sich Vorteile wie Reduzierung der Wärmeeinbringung, schmalere Schweißbäder, optimale Lichtbogenzündung, bessere Kontrolle des Lichtbogens und höhere Schweißgeschwindigkeit.
Transportabel	172 kg Kran oder Fahrwagen	➔	23,6 kg Tragen oder fahren	Durch Größe und Gewicht leicht zu transportieren.
Anschluss-Flexibilität	Manuelle Einstellung, 208/230/460 V, Nur einphasig	➔	Auto-Line™, 208–575 V Ein- oder dreiphasig	Auto-Line ermöglicht den Anschluss an unterschiedliche Primärspannung. Absolut generatortauglich!
Anschlusswerte bei 200 A	77 A, 230 V, einphasig	➔	25 A, 230 V, einphasig 15 A, 230 V, 3-phasig	Stromaufnahme bei Betrieb erheblich geringer. Kleinere Kabelquerschnitte und Absicherungen möglich.

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.

Speicherkarten

Speicherkarten zur Funktionserweiterung

301151 14-pol. Automationsschnittstelle (analog)
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



Funk-Fußfernregler 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 konfigurierbares Anschlusskabel, das 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 der 14-pol. Buchse des Miller-Geräts angeschlossen.



RMS-14 EIN/AUS-Schalter 187208

Nichtrastender Schalter zur Bedienung des Schützes. Gummiüberzogener Drucktaster in Kuppelform, ideal für häufige Ein/Aus-Betätigungen.

Wolframelektroden

Wolframelektroden	Amperebereich	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

Bestell-Informationen

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Anz.	Preis
Dynasty® 280 DX	907514002	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel und Ausrüstung für den Gasanschluss		
Dynasty® 280 DX, 4 m Weld Ready-Ausrüstung, wassergekühlt	029083160	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		
Dynasty® 280 DX, 8 m Weld Ready-Ausrüstung, wassergekühlt	029083218	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel, 4 m Massekabel und Klemme, Miller® WP-280S8AAFD WIG-Schweißbrenner (280 A) in 8 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	2-rädriger Fahrwagen mit Gasflaschenaufnahme		
Coolmate™ 1.3	300972	115 V, 60 Hz, CE . Erfordert Kühlmittel		
Adapter-Kabel	255814	Zur Spannungsversorgung des 115 V Kühlgerätes (nicht erforderlich für Coolmate 1.3)		
Industrielle Kühlflüssigkeit	043810	3,78-liter Kanister (Verpackungseinheit 4 Stück)		
Speicherkarten	301151 301152 301328	14-pol. Automationsschnittstelle (analog) 14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus) WIG-Heißdrahtschweißen		
Speicherkarte (leer)	301080			
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				
Fernregler				
Funk-Fußfernregler	300429	Funk-Fußfernregler mit 27,4 m Reichweite		
RFCS-14 HD	194744	Robuster Fußfernregler mit 6 m Anschlusskabel		
RCC-14	151086	Schweißstrom/Schütz-Fernregler mit 8 m Anschlusskabel (Potentiometer horizontal)		
RCCS-14	043688	Schweißstrom/Schütz-Fernregler mit 8 m Anschlusskabel (Potentiometer vertical)		
SRHC-14	058040019 058040020 058040021	Einhand-Fernregler, nur für Schweißstrom mit 5 m Anschlusskabel Einhand-Fernregler, nur für Schweißstrom mit 10 m Anschlusskabel Einhand-Fernregler, nur für Schweißstrom mit 20 m Anschlusskabel		
RHC-14	242211020	Schweißstrom/Schütz-Handfernregler mit 6 m Anschlusskabel		
Funk-Handfernregler	300430	Funk-Handfernregler mit 91,4 m Reichweite		
RMS-14	187208	Drucktaster für Schweißstromschütz mit 8 m Anschlusskabel		

Datum:

Gesamtbetrag:

Miller empfiehlt **Elega**®-Schweißzusatzwerkstoffe

Ihr Vertriebshändler:

