

DEX DM Standard / DEX PM 3000 pulser

Nouvelle expérience du soudage avec un tout nouveau procédé à impulsions (PM) ou Standard.

Une plate-forme matérielle entièrement nouvelle

- Source d'énergie avec 2 cycles de contrôle
- Fréquence de contrôle élevée.
- Grâce aux paramètres du logiciel, l'état de transfert de chaque gouttelette peut être contrôlé avec précision à chaque processus de soudage.
- La fusion du fil de soudage se produit dans la zone de courant élevé.
- Stabilité de l'arc de soudage et grande tolérance aux interférences extérieures.
- Dévidage constant et régulier numérique.
- Possibilité de passer du mode standard au mode haute vitesse.
- Deux processus de soudage différents avec des caractéristiques distinctes sont disponibles dans un seul système.
- Faibles variations de la tension de soudage et de la longueur d'arc.
- Topologie de pointe à trois niveaux pour l'alimentation principale.
- Fréquence de sortie atteint 180 KHz.



- Adoption d'une topologie de pointe à trois niveaux pour l'alimentation principale. La fréquence de sortie peut atteindre 180 kHz.
- La densité de puissance est fortement améliorée grâce à un programme de contrôle numérique complet.
- Le rayonnement thermique est généralement réduit. Un radiateur plus petit est utilisé et le poids de la source d'énergie est donc réduit.
- Le rendement atteint 90 % grâce à la conception de la conversion de l'énergie. Il est supérieur de 20 % à celui des MIG/MAG traditionnels et de 8 % par rapport aux machines à souder à onduleur de conception antérieure.
- Un système unique de commande et d'entraînement du moteur à deux cycles. Le cycle intérieur est contrôlé par le courant afin d'obtenir une alimentation en fil plus puissante.
- Le cycle extérieur est contrôlé par la vitesse pour stabiliser l'alimentation en fil.
- Le contrôle de la vitesse de dévidage du fil est précis et régulier.
- Les courants forts et faibles sont complètement séparés. La pollution des circuits imprimés est préservée.
- La conception intelligente préserve le poste à souder contre l'eau et la poussière permet de prolonger la durée de vie des composants.
- Norme IP23S.
- Tunnel de refroidissement compact. Vitesse de rotation du ventilateur de refroidissement réduit et fiabilité augmentée.

Une efficacité totale par rapport aux postes à souder conventionnels



- Un cycle de travail intensif.
- Efficacité et dépôt plus élevée. Vitesse d'alimentation en fil. 28 m/min La vitesse de soudage peut dépasser 2m/min, sans pénaliser le résultat du soudage.
- Allumage de l'arc progressif et très stable.
- Stabilité de l'arc de soudage dans le soudage des chanfreins
- Forte pénétration avec un arc puissant et précis.
- Contrôle intelligent de l'énergie de soudage, concentrant l'énergie sur la section de fusion du fil.
- Courant constant. avec un contrôle du bain de fusion constant.
- , Projections limitées avec le SDI.

Nouveau procédé MIG/MAG apportant une expérience en soudage efficace et facile d'utilisation.

MEGMEET
WELDING TECHNOLOGY

- Multifonctionnel. Les DM3000 sont disponibles en Pulser ou version Standard.
- PM3000. Pour l'acier au carbone, l'acier inoxydable et les alliages d'aluminium à impulsion et à double impulsion.
- DM 3000 pour le MIG-MAG standard sans impulsions.
- Le procédé QPT en option permet une vitesse de soudage élevée jusqu'à 2,0 m/min pour le soudage bout à bout en position.
- Contrôle synergique. Le tout nouveau système de contrôle du soudage par impulsion permet un arc plus doux, un soudage plus stabilisé et une réduction des projections de soudure.
- Diminution de l'énergie avec le processus à double impulsion.
- Grande base de données et processus spécial pour le soudage de différents types d'aluminium afin de garantir des performances élevées
- Les paramètres du processus de soudage par impulsion peuvent être ajustés de manière précises pour une qualité de soudage encore plus élevée.



DEX DM / PM 3000 (S) Series

Specification

Manual	Dex DM 3000*	Dex DM 3000 S	Dex PM 3000*	Dex PM 3000 S *
Robotics	-	Dex DM 3000 R	-	Dex PM 3000 R
Mode de control	Full Digital-Control			
Tension nominale	AC 3PH 380V -15% ~ +21% (3PH 323V ~ 3PH 460V)			
Fréquence d'entrée	45 ~65 HZ			
Puissance d'entrée	9.2 KVA / 8.7 KW			
Facteur de puissance	0.94			
Rendement	81% (210A / 24.5V)			
OCV tension à vide	54.2 V			
Courant de sortie	280 A			
Plage de sortie	30A~300A			
Plage de tension	12 ~ 30 V (Precision at 0.1V)			
Facteur de service	280A / 28V 60% @ 40°C 217A / 24.9V 100% @ 40°C			
Facteur de march	250A / 26.5V 60% @ 40°C 207A / 24.5V 100% @ 40°C			
Matériaux soudable	Acier Carbon / Acier Inoxidable		Acier Carbon / Acier Inoxidable / Aluminum Alloy	
Procédés de soudage	MIG / MAG / CO ₂ / MMA		MIG / MAG / CO ₂ / MMA Pulse MIG/MAG Double Pulse MIG/MAG	
Diametre du fil	φ 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm			
Mode de soudage	2T		2T / 4T / Special 4T	
Canaux	50 (Standard)			
Inductance / Self (Soft / Strong Arc)	-9 ~ +9			
Communication avec Robot de soudage	-	Analog; DeviceNet; CAN Open; MEGMEET CAN; EtherNet/IP	-	Analog; DeviceNet; CAN Open; MEGMEET CAN; EtherNet/IP
Dévidoir Externe	-	OUI	-	OUI Enclosed type with digital meters (A / V)
Mode de refroidissement	AIR - EAU(Optional)			
Vitesse du fil	1.4 ~ 28 m/min			
Electromagnetic Compatibility	IEC60974:10 EMS			
Grade	H			
Protection d' isolation	IP 23S			
Protection contre la foudre	Class D (6000V/3000A)			
Temperature de travail	-40°C ~ +70°C ; Humidity ≤ 95%;			
Dimension (L / W / H)	610 × 260 × 398 mm			
Poids	25.4 KG	23.7 KG	25.4 KG	23.7 KG
Refroidisseur à eau Anycool-68 (Optional)				
Puissance nominale	260W			
Tension nominale	AC 380V			
Volume du liquide de refroidissement	6.8L			
Débit du liquid de refroidissement	3.5L / min			
Hauteur Max de la pompe	20 m			

Nouvelle expérience du soudage par procédé d'impulsion.



MEGMEET
WELDING TECHNOLOGY